BAUM

714XAA-2-P-1
714XAA-2-P-4

PLEGADORA DE MESA
MANUAL DE INSTRUCCIONES

©Baumfolder Corp., 2010
Impreso en EE.UU.
TP10583

© 2010 BAUMFOLDER CORPORATION
Reservados todos los derechos

ADVERTENCIA

- No maneje esta máquina si no están todos los elementos protectores colocados en su lugar.
- No realice ajustes ni tareas de mantenimiento en esta máquina mientras esté encendida.
- Mantenga la máquina y el área de trabajo limpias y sin derrames para evitar accidentes.
- Asegúrese de volver a colocar las calcomanías de seguridad que se hayan despegado por cualquier razón.

Baumfolder Corporation se reserva el derecho a hacer cambios en el diseño o a hacer adiciones o mejoras en sus productos sin estar por ello obligada a instalarlos en productos previamente fabricados. Se recomienda no hacer modificaciones a este equipo sin el consejo y la expresa autorización por escrito de Baumfolder Corporation.

La 714XAA-2-P-1 está aprobada por el ETL.

IDENTIFICACIÓN DE LA PLEGADORA

MODELO N.º: _____ SERIE N.º: _____

AGENCIA DE VENTAS:_____

INSTALADA POR: _____ FECHA: _____

TELÉFONO N.º: _____

DESCRIPCIÓN PÁGINA

CONTENIDO

INTRODUCCIÓN

LA SEGURIDAD ES LO PRIMERO 6
INTRODUCCIÓN GENERAL 7
1.0 COLOQUE LA UNIDAD PRINCIPAL ENCIMA DEL CONJUNTO DEL CARRO O EN UNA MESA ESTABLE 7
1.1 Instale la bandejade alimentación 8
1.2 Instale ambas bandejas de plegado 8
1.3 Instale la bandeja apiladora 9
1.4 Conexiones de la bomba 9
1.5 Instalación del eje de la cortadora 9
1.6 Otras conexiones eléctricas 9
2.0 CONFIGURACIÓN 9
2.1 Ajuste de la separación 9
2.2 Ajuste de la bandeja de alimentación 9
2.3 Ajustes del flujo de aire 10
3.0 OPERACIÓN 10
3.1 Carga de la bandeja de alimentación 10
3.2 Comprobación de plegado a escuadra 10
3.3 Uso de la rueda de mano 10
4.0 PERFORACIÓN, HENDIDO Y CORTE 11
4.1 Perforación 11
4.2 Hendido 12
4.3 Corte 12
5.0 MANTENIMIENTO 13
5.1 Mantenimiento y cuidado de la plegadora 714XA 13
5.2 Lubricación 13
5.3 Limpieza de los rodillos plegadores 13
5.4 Limpieza de los filtros 13
5.5 Sensores fotoeléctricos 13

CONTENIDO

DESCRIPCIÓN **PÁGINA**

6.0 INSTRUCCIONES DE “ARRANQUE RÁPIDO" DE LA PLEGADORA 714XA BAUMFOLDER 14

ACTIVACIÓN DEL INTERRUPTOR PRINCIPAL 14

TRABAJO ACTUAL O CONFIGURACIÓN DE UN TRABAJO NUEVO 14

PANTALLA DE OPCIONES DE PLEGADO 14

PANTALLA DE LONGITUD DEL PAPEL 14

SELECCIÓN DE LAS UNIDADES 14

MOVIMIENTO DE BANDEJAS (INICIALIZACIÓN O MOVIMIENTO A LA POSICIÓN DE PLEGADO) 15

IMAGEN DE ESTADO LISTO 15

IMAGEN DE ESTADO DE MOVIMIENTO DE BANDEJA 15

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE RECUENTO: NINGÚN LOTE 15

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE RECUENTO: PROCESAR LOTE-SENCILLO 16

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE RECUENTO: PROCESAR LOTE-VARIABLE 17

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE LOTE VARIABLE 17

PANTALLA DE ENTRADA DE DATOS DE LOTE VARIABLE 17

PANTALLA DE PRODUCCIÓN 18

SELECCIÓN DE LAS UNIDADES 14

TIPO DE PLEGADO ACTUAL 18

POSICIONES ACTUALES DE LA BANDEJA 1 Y LA BANDEJA 2 18

ACTIVACIÓN DE LOS RODILLOS PRINCIPALES, EL MECANISMO DE ENTREGA Y LA BOMBA 19

MODO DE HOJA INDIVIDUAL / MODO DE ALIMENTACIÓN CONTINUA 19

ALIMENTACIÓN DE PAPEL ACTIVADA / DESACTIVADA 19

INDICADOR DE RECUENTO TOTAL Y BOTÓN DE REPOSICIÓN DEL RECUENTO 20

INDICADORES DE RECUENTO DE LOTE 20

BOTÓN DE SOLICITUD DE PANTALLA ANTERIOR 20

BOTÓN DE SOLICITUD DE PANTALLA PRINCIPAL 20

BOTÓN DE SOLICITUD DE PANTALLA DE PRODUCCIÓN 20

PANTALLA DE AJUSTE DE LAS BANDEJAS DE PLEGADO 21

PANTALLA DE ENTRADA DIRECTA DE DATOS DE LAS BANDEJAS DE PLEGADO 21

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE PREFERENCIAS 22

SELECCIÓN DEL IDIOMA 22

CONTENIDO

DESCRIPCIÓN **PÁGINA**

OPCIONES DE BYPASS DE SENSOR....22

PANTALLA PARA GUARDAR DATOS EN LA MEMORIA....23

PANTALLA PARA VOLVER A CARGAR DATOS DE LA MEMORIA....24

ESTADOS DE FALLO....24

INDICADORES DE ESTADOS NO DE FALLO....25

PANTALLAS DE ERROR....26

7.0 CONTROLES DEL OPERADOR....27

7.0 Ajuste de la velocidad de plegado....27

7.1 Ajuste de la velocidad de la banda del apilador....27

7.2. Botón de parada de emergencia....27

8.0 CONFIGURACIÓN BÁSICA DE LA MÁQUINA....28

8.1: Unidades de medida....28

8.2: Idioma....28

8.3: Versiones de hardware y software....28

9.0 DIAGNÓSTICOS....28

10.0 La calibración del Pan Doble....30

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS....43

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS....44

KIT ANITSTATIC....45

LA SEGURIDAD ES LO PRIMERO

Su nueva máquina plegadora de papel Baum ha sido diseñada de acuerdo con las más recientes especificaciones de seguridad. Las etiquetas de advertencia y precaución en la máquina deben mantenerse colocadas en su lugar. Asegúrese que todos los elementos protectores suministrados estén colocados en su lugar antes de encender y usar la máquina.

Debido a la naturaleza del proceso de trabajo de las máquinas plegadoras de papel, hay partes y áreas en la máquina que no se pueden cubrir totalmente sin interferir con el funcionamiento de la máquina. Por lo tanto, los buenos hábitos de trabajo personales y el estricto cumplimiento de todas las precauciones de seguridad son necesarios para la protección del operador, los compañeros de trabajo y la máquina.

Asegúrese de seguir estas precauciones de seguridad:

1. Estudie las instrucciones de seguridad de su planta y aquellas suministradas en este manual.
2. Estudie detenidamente las instrucciones de operación antes de utilizar la máquina.
3. Asegúrese de que sus compañeros de trabajo estén familiarizados con el proceso de trabajo, las áreas posiblemente peligrosas y todas las medidas de seguridad necesarias.
4. Asegúrese de que la máquina esté en buenas condiciones de funcionamiento antes de encenderla.
5. Si la máquina se apaga repentinamente por cualquier razón, no la encienda de nuevo inmediatamente. Alguien podría haber apagado la máquina, pero no pulsó el botón (de parada) de emergencia. Si se vuelve a encender la máquina inesperadamente, su compañero de trabajo podría sufrir una lesión grave.
6. Presione siempre primero el botón (de parada) de emergencia si detiene la máquina para realizar ajustes o tareas de mantenimiento, ya que este tipo de trabajo no debe hacerse con la máquina en funcionamiento.
7. Para los trabajos de mantenimiento o reparación extensivos, apague el interruptor principal de la alimentación eléctrica.
8. Nunca utilice herramientas inadecuadas o defectuosas.
9. Después de realizar los ajustes o después de terminar las tareas de mantenimiento o el trabajo de reparación, compruebe siempre que se hayan retirado de la máquina todas las herramientas u otros objetos. De lo contrario, esas herramientas u objetos podrían caer en la máquina y causar daños o lesiones graves.
10. Asegúrese de que todos los dispositivos de seguridad estén colocados en su lugar antes de volver a encender la máquina.
11. Nunca limpie piezas móviles de la máquina (rodillos, ejes, etc.) ni quite hojas de prueba ni elimine atascos de papel en dichas áreas.
12. Mantenga limpio el suelo alrededor de toda la máquina. Limpie inmediatamente los derrames de aceite, grasa o pintura del suelo. Retire las herramientas, los trapos de limpieza y los trozos de papel de todas las áreas de trabajo.
13. Nunca permita que personal no autorizado haga ajustes en la máquina, retire hojas que causen problemas o encienda la máquina.
14. Nunca se suba a la máquina ni se meta en ella mientras está encendida.
15. Repare o sustituya inmediatamente los dispositivos de seguridad que falten o no sean eficaces.
16. Informe de cualquier cable expuesto o conexión eléctrica expuesta.
17. Deje siempre en manos de un electricista cualificado todas las tareas de mantenimiento eléctrico.
18. No realice ajustes ni tareas de mantenimiento con la alimentación eléctrica conectada.
19. Familiarícese con las etiquetas de seguridad de la página siguiente y siga sus recomendaciones. Sustituya las etiquetas que falten o estén dañadas.

Notas adicionales:

20. No intente eliminar un atasco de papel, aunque parezca algo fácil de hacer, mientras la máquina esté funcionando.
21. Cuando limpie los rodillos plegadores, utilice la rueda de mano para girar. Asegúrese de que la alimentación eléctrica para la máquina esté desconectada.
22. Apague la máquina antes de hacer ningún ajuste a los accesorios de hendido, perforación o corte. Mantenga las manos alejadas de los ejes de la cortadora cuando la máquina esté funcionando.

INTRODUCCIÓN GENERAL

El 714XA consta de los siguientes componentes principales:

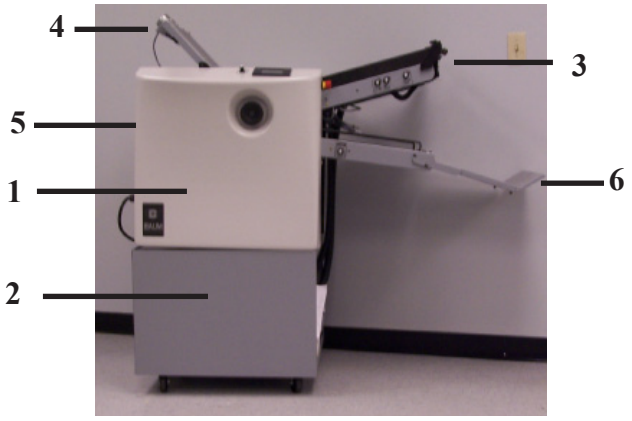


Figura 1

1 unidad principal con bandeja de salida
2 carro con bomba
3 bandeja de alimentación
4 bandeja 1
5 bandeja 2
6 bandeja apiladora
7 juego de accesorios

Transporte/Instalación

Tan pronto como reciba la nueva plegadora, y antes de retirar la máquina del calzo, inspecciónela con detenimiento para ver si ha sufrido daños durante el transporte. Si descubre daños, llame enseguida a su representante de ventas de Baumfolder.

Para levantar la plegadora del calzo, coloque los rieles del montacargas debajo de los rieles inferiores como se muestra en la figura 2. Observe que el montacargas debe tener una capacidad no inferior a 680,4 kg (1500 lb).

Quite todas las capas de protección antioxidantes después de desembalar la plegadora.

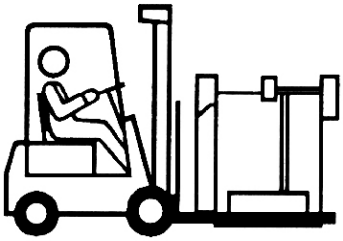


Figure 2

ADVERTENCIA

No enchufe el cable de alimentación en una toma de corriente alterna hasta que la 714XA esté totalmente montada, ajustada y lista para utilizarse. Desenchufe la 714XA siempre que necesite desmontar alguna pieza.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1.0 COLOQUE LA UNIDAD PRINCIPAL ENCIMA DEL CONJUNTO DEL CARRO O EN UNA MESA ESTABLE

Si NO se utiliza el carro opcional, asegúrese de colocar la unidad principal sobre una mesa estable, con la bomba en el suelo cerca de la unidad, para que las longitudes de las mangueras puedan llegar a los conectores en la bandeja de alimentación. Cuando esté totalmente montada con la bandeja de alimentación y las bandejas 1 y 2, la unidad base pesará aproximadamente 147,4 kg (325 lb). Asegúrese de que el lugar escogido para la unidad pueda soportar ese peso.

Si se utiliza el carro opcional, observe la orientación en la figura 3. Bloquee las dos ruedas de bloqueo en el carro antes de colocar la unidad en su lugar. El extremo cubierto del carro con la abertura ovalada para el cable de alimentación de la bomba deberá estar directamente debajo del soporte de entrada de alimentación montado en el borde izquierdo inferior de la protección frontal.

Alinee el interior de cada armazón con los cuatro soportes que están encima del conjunto del carro y fíjelos con (8) arandelas de seguridad de diente interno M6 (260-304-09-00) y (8) tornillos de cabeza hueca M6x10 (262-320-04-00).

Figura 3

1.1 Instale la bandejade alimentación

Consulte la **figura 4.** Coloque la bandeja de alimentación con la rueda de alimentación orientada hacia los rodillos. Deslice la muesca frontal sobre los pasadores guía (1) y gire el extremo posterior de la bandeja hacia abajo para que descanse sobre los pasadores guía superiores (2). Pasadores idénticos en ambos armazones.

Gire la rueda de mano para asegurarse de que los engranajes engranen entre si.

Identifique el cable que está conectado en la parte inferior de la bandeja de alimentación. Conecte el otro extremo de este cable en el conector DIN circular de acoplamiento que está montado en el armazón frontal. Gire el anillo giratorio hacia la derecha para fijar el conector del cable en posición.

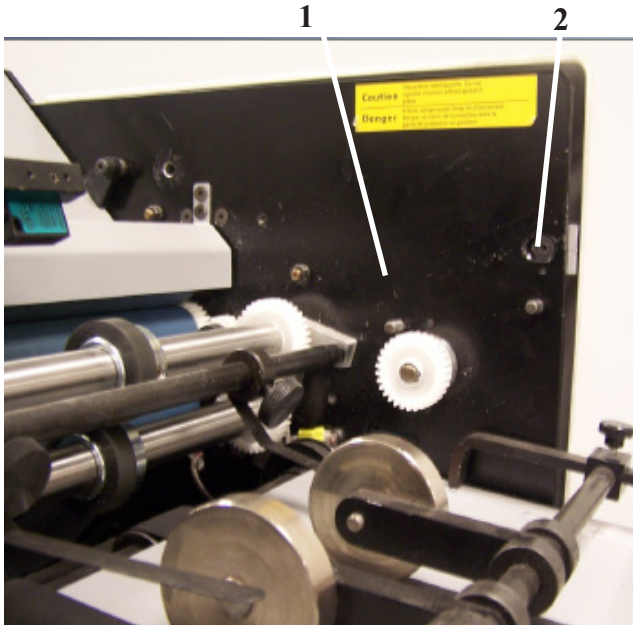


Figura 4

1.2 Instale ambas bandejas de plegado

Las bandejas de plegado son idénticas.

Consulte la **figura 5** para colocar las bandejas:
La bandeja 1 se coloca en los pasadores **1 y 2**
La bandeja 2 se coloca en los pasadores **5 y 6**
Retenedores de goma **3 y 7**
El conector de acoplamiento de la bandeja 1 es **4**
El conector de acoplamiento de la bandeja 2 es **8**

Inserte una bandeja en la posición para la bandeja 1. Con el lado del motor de la bandeja orientado hacia la persona que instala la bandeja, incline el extremo frontal hacia abajo y monte la bandeja sobre los pasadores guía **(1)**. Gire el extremo posterior hacia abajo hasta que la muesca central esté asentada sobre el segundo conjunto de pasadores guía **(2)**. Los dos retenedores de goma que están encima de la bandeja ahora deben girarse a la posición para sujetar la bandeja **(3)**. Localice el cable que está conectado en el extremo posterior de la bandeja y conecte el extremo opuesto en el conector DIN circular de acoplamiento que está situado cerca de la parte superior del armazón frontal **(4)**. Gire este anillo hacia la derecha para fijar el conector del cable en posición.

Repita para la bandeja 2, salvo que debe inclinar el extremo frontal de esta bandeja hacia arriba. Conecte el conector de su cable en el conector de acoplamiento que se encuentra a aproximadamente media distancia hacia abajo del borde izquierdo del armazón frontal **(8)**.

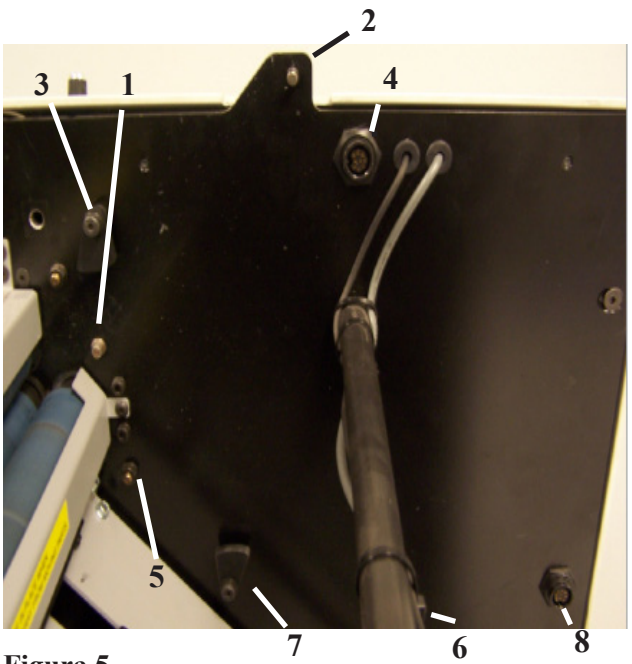


Figura 5

GIRE MANUALMENTE LA RUEDA DE MANO DESPUÉS DE INSTALAR AMBAS BANDEJAS PARA ASEGURARSE DE QUE NINGUNA DE LAS DOS BANDEJAS ESTÉ ROZANDO CONTRA LOS RODILLOS.

1.3 Instale la bandeja apiladora

Para instalar la bandeja apiladora, afloje los mandos en cualquiera de los lados de la bandeja. Asiente la bandeja sobre los mandos y luego vuelva a apretarlos.

1.4 Conexiones de la bomba

1.41 Conexiones neumáticas
Consulte la figura 7

Conecte el lado de vacío de la bomba en el codo blanco en **(1A)**. Una segunda manguera de 25 mm (1 pulgada) debe conectar desde la conexión blanca **(1B)**.

La manguera de soplado de la bomba debe conectarse en el conector negro en **(2A)**. Una segunda manguera de 25 mm (1 pulgada) debe conectar desde el conector negro al adaptador en el distribuidor de solenoide **(2B)**.

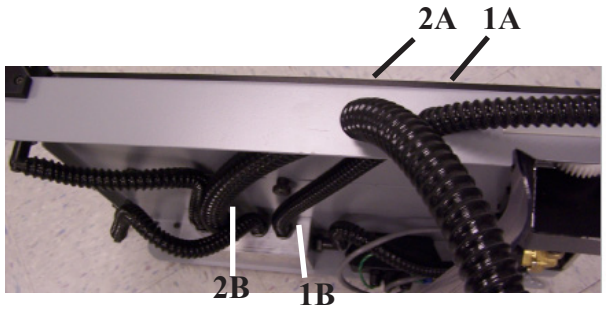


Figura 7

1.42 Conexiones eléctricas

La bomba tiene un conjunto de enchufe y cable acoplado. Este enchufe encaja directamente en la toma montada en un soporte con una abertura en el lado inferior de la protección frontal. Consulte la **figura 3**.

1.5 Instalación del eje de la cortadora

Para instalar el eje de la cortadora, sujételo con las ranuras de la caja orientadas hacia abajo. Asegúrese de que los ejes de la cortadora giren libremente.

Inserte el eje de la cortadora y asiente las ranuras de las cajas en los pasadores guía inferiores de los armazones laterales.

Gire la rueda de mano para verificar que el engranaje del eje superior de la cortadora engrane correctamente con el engranaje loco de 19 dientes del armazón.

1.6 Otras conexiones eléctricas

Consulte la placa de número de serie para ver los requisitos eléctricos. La placa de número de serie indica el voltaje, la fase y la frecuencia (hertzios), el amperaje total de la máquina, y el tamaño mínimo de alambre conductor para la conexión principal de alimentación eléctrica.

Para la versión de 110 V CA, 60 Hz, se necesita una línea dedicada de 25 A con un cortacircuito de 25 A.

Todas las conexiones eléctricas deberá realizarlas un electricista certificado. Consulte los códigos de construcción y eléctricos locales para hacer conexiones eléctricas correctas y seguras.

2.0 CONFIGURACIÓN

2.1 Ajuste de la separación

La lengüeta naranja que está encima del conjunto de la rueda succionadora en la bandeja de alimentación debe ajustarse para cada nuevo peso de papel. Consulte la **figura 8**.

Deslice dos hojas de papel entre la lengüeta y la rueda succionadora (o doble una hoja y utilice el doble grosor). Gire el mando de separación (1) hacia la izquierda para apretar hasta que usted sienta una leve resistencia en el papel cuando tira del doble grosor de papel y lo aleja de la lengüeta naranja. Retire el papel. La separación correcta ya está establecida.

2.2 Ajuste de la bandeja de alimentación

En la bandeja de alimentación de papel hay dos guías que mantienen correctamente alineada la pila de papel para alimentar el papel en la plegadora. Ajuste estas guías en correspondencia con los diferentes anchos del papel colocado. Véase las barras negras en la **figura 8**.

Para ajustar las guías de alimentación del papel, afloje los dos mandos de fijación de las guías laterales en cada guía (2). Deslice las guías de un lado al otro hasta que el borde interior de cada guía esté alineado con el número correspondiente al ancho del papel que se esté plegando.

Cuadre las guías con los rodillos usando una hoja de papel. Coloque una hoja de papel en el alimentador, cerca de las guías laterales pero sin tocarlas. Empuje la hoja hacia abajo, justo hasta el punto de ataque de los rodillos. Luego alinee la guía en la forma siguiente: afloje los mandos de ajuste y alinee la guía hasta que esté paralela con el borde del papel. Cuando un lado ya esté cuadrado, se puede mover el otro a su posición.

Apriete los mandos de fijación para fijar las guías del papel en posición.

Cuando cargue el trabajo real, es posible que tenga que mover un poquito estas guías para compensar por las variaciones en los tamaños de hoja. Para una alimentación correcta, el papel debe deslizarse libremente entre estas guías.

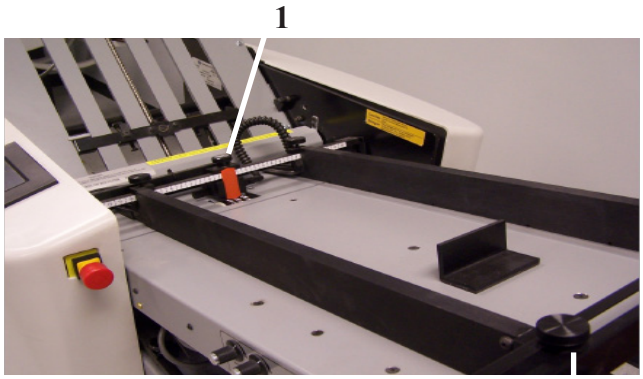
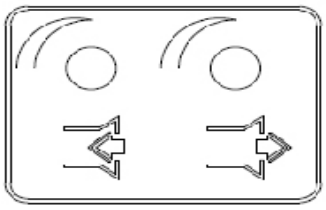


Figura 8

2.3 Ajustes del flujo de aire

Hay tres mandos en un lado de la bandeja de alimentación. Consulte la **figura 9**. Dos de los mandos se pueden girar noventa grados. El movimiento hacia la derecha de cada uno de estos dos mandos disminuye los valores de ajuste.

El más cercano a la unidad principal es el ajuste de control de vacío (1). Ajuste el vacío para tirar de la hoja hacia abajo y hacia el conjunto de la rueda succionadora. Los papeles de mayor peso requerirán una mayor succión. La posición totalmente hacia la izquierda es la posición de ajuste de vacío máximo.



1 **2**

Figura 9

El mando del medio (2) controla el volumen de aire soplado a la bandeja de alimentación. Nuevamente, la posición de ajuste máximo es totalmente hacia la izquierda. El mando que está más alejado de la unidad principal **(no se muestra en la figura 9)** es una válvula direccional. Ésta equilibra el flujo de aire suministrado a la bandeja de alimentación desde el lado izquierdo al lado derecho. Esta válvula tiene ciento ochenta grados de ajuste. El centro de este ajuste debe crear un flujo igual en los dos lados de la bandeja de alimentación. Si se gira la válvula hacia la izquierda o hacia la derecha de esta posición, se aumenta el flujo de aire hacia un lado de la bandeja de alimentación. Ajuste estos dos mandos para crear sustentación dentro de la pila de papel. La "flotación" correcta de la pila permite ejercer tracción sobre la hoja más baja para moverla hacia el conjunto de la rueda succionadora.

3.0 OPERACIÓN

3.1 Carga de la bandeja de alimentación

Antes de procesar un lote, determine la orientación con la que se debe cargar el papel: con el lado de impresión hacia arriba o hacia abajo. Utilice el modo de hoja individual para procesar hojas de muestra con el fin de determinar la orientación correcta.

Luego puede cargar entre las guías de papel una pila de papel de no más de 50,8 mm (2 pulgadas) de altura. (Observe que para hojas de papel más pesado o más grande, la pila será más corta). Para una alimentación correcta, el papel debe "flotar" (consulte la sección Ajustes del flujo de aire) y deslizarse libremente entre las guías. Cambie al modo continuo para procesar el lote cuando esté listo. Consulte las instrucciones de Arranque Rápido en la página 14 para ver una explicación completa.

3.2 Comprobación de plegado a escuadra

Examine las hojas plegadas en el apilador para asegurarse que esté obteniendo un plegado uniforme y a escuadra.

Hay un ajuste de sesgo en cada bandeja para conseguir un plegado a escuadra en papel que no esté perfectamente cortado en ángulo recto. Para este ajuste, hay un tornillo de mariposa negro grande montado en la barra desviadora. También hay una marca trazada en el soporte que está detrás de la barra desviadora. Esta marca trazada sirve como referencia cuando se hace este ajuste. Antes de hacer este ajuste, asegúrese de que las guías de papel estén ajustadas para alimentar el papel a escuadra con respecto a los rodillos.

3.3 Uso de la rueda de mano

La rueda de mano se utiliza para ayudar a eliminar atascos y para la instalación y la configuración. Para usar la rueda de mano, apague los rodillos plegadores principales, tire de la rueda de mano hacia afuera, y gírela hacia la derecha o hacia la izquierda.

4.0 PERFORACIÓN, HENDIDO Y CORTE

Además de plegar, su 714XA puede perforar, hender y cortar papel.

ADVERTENCIA

Tenga cuidado al utilizar las cuchillas de perforar y cortar, ya que están extremadamente afiladas.

4.1 Perforación

La plegadora 714XA puede utilizarse para perforar ya sea la hoja plegada (como ayuda para hacer un pliegue en ángulo recto) o para perforar hojas suministradas lisas. BAUMFOLDER suministra una cuchilla perforadora estándar de 41 dientes. Pueden solicitarse cuchillas perforadoras adicionales al departamento de piezas de BAUMFOLDER.

La cuchilla perforadora debe montarse holgada en el portacuchillas con el anillo de retención para darle más soporte a la cuchilla perforadora. Asegúrese siempre de que el lado plano de la cuchilla esté apoyado contra el portacuchillas. Afloje los tornillos de fijación con punta de latón en el anillo de la perforadora y el portacuchillas antes de intentar colocarlos en los ejes de la cortadora.

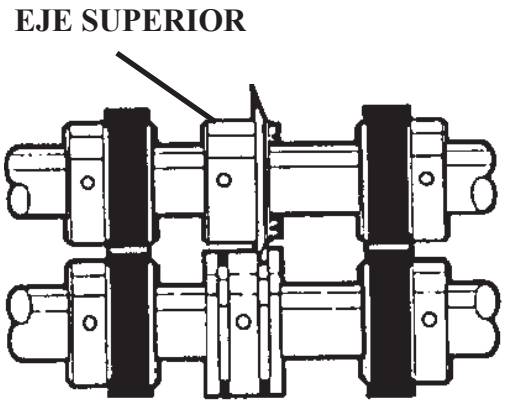


Figura 4.1-1

El conjunto del portacuchillas de la cuchilla perforadora se desliza entonces sobre el eje superior de la cortadora, junto con los conjuntos de rueda extractora necesarios. A continuación, apriete los tornillos, sujetando la cuchilla perforadora en el portacuchillas y alineando la cuchilla con el portacuchillas. Esto permite el movimiento horizontal libre del eje.

Deslice el anillo ranurado de la perforadora sobre el eje inferior de la cortadora, junto con los otros conjuntos de rueda extractora. El lado plano de la cuchilla perforadora apenas debe tocar el lado de la ranura en el anillo del perforador (consulte la figura 4.1-1).

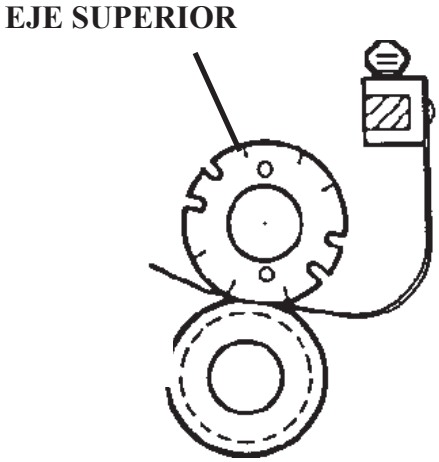


Figura 4.1-2

Deslice el anillo de la perforadora y el portacuchillas a la posición deseada en el eje de la cortadora. A continuación, fije el portacuchillas y el anillo de la perforadora en posición con el tornillo de fijación con punta de latón.

El separador de la perforadora encaja sobre la barra del eje de la cortadora entre o junto a la cuchilla perforadora (consulte la figura 4.1-2). Esto separa el papel para su entrega y evita que se enrolle en la cuchilla perforadora.

4.2 Hendido

La plegadora 714XA puede utilizarse para hender una hoja y entregarla lisa, o para hender una hoja una vez que se ha plegado una o más veces.

Para garantizar pliegues en ángulo recto precisos, haga el hendido de la hoja donde vaya a realizar el pliegue. Esto aplica a todas las situaciones en las que no se puede utilizar una perforadora.

Instale la cuchilla de hender holgadamente en el portacuchillas para montarla en el eje de la cortadora. Las cuchillas hendedoras pueden montarse en el eje superior o inferior de la cortadora. Una vez montada en el eje, apriete los tornillos a la vez que alinea la cuchilla y el anillo. Esto permite el movimiento horizontal libre sobre el eje. Las cuchillas hendedoras deben colocarse de manera que el plegado se haga en el lado del hendido no contra él, o en una dirección continua a la presión del pliegue que se ha realizado con la cuchilla de hender.

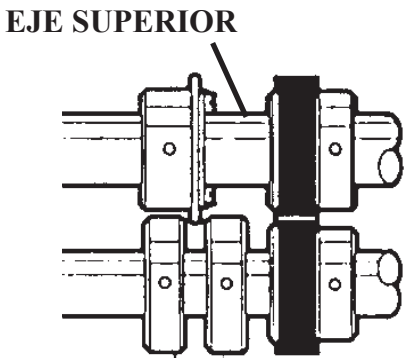


Figura 4.2-1

Para un hendido ancho y bien redondeado, utilice los dos anillos de acero para hender (consulte la figura 4.2-1). La agudeza y profundidad del hendido puede controlarse regulando la distancia a la que se colocan los anillos con respecto a la cuchilla de hender.

Los anillos de hendido también pueden colocarse en cualquiera de los dos lados del anillo de goma de hendido. Los dos anillos pueden comprimirse contra el anillo de goma, para combar la goma y producir un hendido más profundo (consulte la figura 4.2-2).

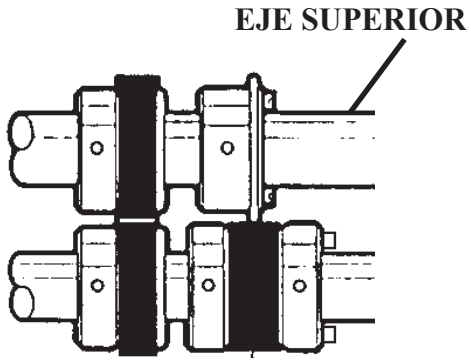


Figura 4.2-2

4.3 Corte

NOTA: Los accesorios de corte de la plegadora 714XA son opcionales y pueden solicitarse al departamento de piezas de BAUMFOLDER.

La plegadora 714XA puede utilizarse para cortar hojas plegadas o lisas. La configuración general para las cuchillas y los anillos se muestra en la figura 4.3-1. Se puede hacer dos o más cortes si se utiliza juegos duplicados de cortadoras.

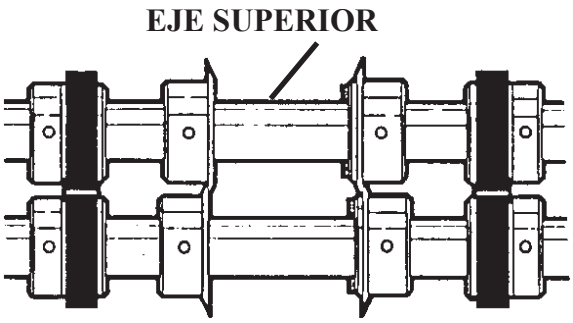


Figura 4.3-1

Tenga cuidado al montar las cuchillas de corte en los anillos para evitar los bordes irregulares durante las operaciones de corte. Los bordes irregulares pueden estar causados por dos condiciones:

1) Mellas o rebabas en los anillos o cuchillas. Elimínelas con cuidado con una lima o con una tela esmerilada fina.

2) Montaje incorrecto de las cuchillas, causado por el uso de un tornillo incorrecto para apretarlas. Utilice siempre tornillos de cabeza plana en el lado de la cuchilla y del anillo del portacuchillas, que están avellanados.

Antes de apretar la cuchilla al anillo, deslice la cuchilla con el anillo holgadamente acoplado en el extremo del eje. Luego apriete bien, al tiempo que alinea la cuchilla y el anillo para que puedan moverse libremente a lo largo del eje.

Coloque la cuchilla, montada en el anillo, en el eje superior en la posición donde se vaya a realizar el corte. Luego mueva la cuchilla y el anillo sobre el eje inferior, de manera que los dos bordes planos de las cuchillas queden bien apretados entre sí. Un espacio excesivo entre las cuchillas producirá un corte irregular.

Separe las ruedas extractoras de goma para sujetar la hoja de papel.

5.0 MANTENIMIENTO

5.1 Mantenimiento y cuidado de la plegadora 714XA

La alimentación de aire de la 714XA ha sido diseñada para brindarle años de servicio útil, siempre que observe las siguientes instrucciones de mantenimiento. **Apague siempre la máquina antes de realizar cualquier procedimiento de mantenimiento.**

5.2 Lubricación

Aplique una vez por semana una o dos gotas de aceite de máquina ligero en todos los cojinetes del eje de la cortadora, los cojinetes de la bandeja de alimentación y el cojinete del engranaje loco. Asegúrese que no haya aceite en las superficies que puedan entrar en contacto con el papel.

Para localizar los cuatro cojinetes de los ejes de la cortadora, busque las piezas de latón que están colocadas contra los soportes de montaje de la cortadora (dos en cada lado) en los extremos de los dos ejes de la cortadora (figura 5.2.1).

Para localizar el cojinete del engranaje loco, busque nuevamente la pieza de latón que está situada entre el engranaje blanco y el armazón en el lado opuesto al operador de la máquina (figura 5.2.1).

Para localizar los cinco cojinetes de la bandeja de alimentación, busque las piezas de latón que están debajo de la bandeja de alimentación (figura 5.2.2).

COJINETES DE LA CORTADORA, 2 EN CADA LADO

COJINETE DEL ENGRANAJE LOCO

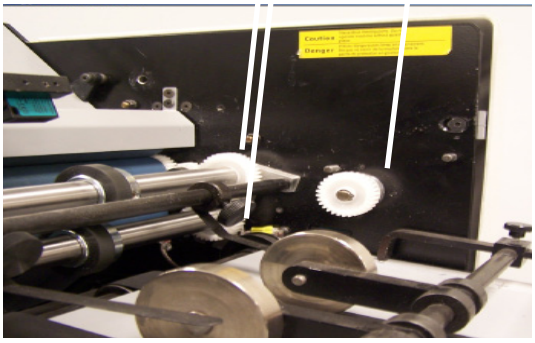


Fig. 5.2.1

COJINETES DE LA BANDEJA DE ALIMENTACIÓN (5)

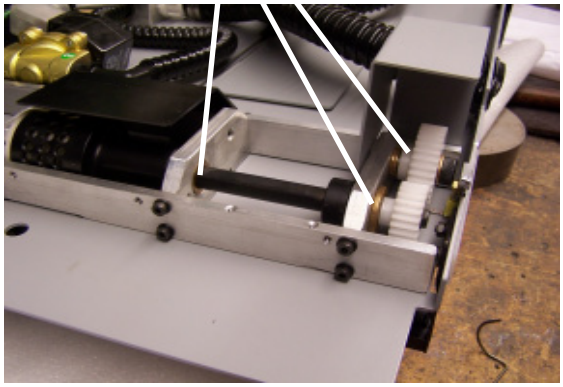


Fig. 5.2.2

5.3 Limpieza de los rodillos plegadores

Limpie periódicamente la superficie de caucho de los rodillos plegadores con un disolvente aprobado, tal como Surewash o su equivalente. El disolvente Surewash puede obtenerse de BAUMFOLDER en contenedores de 1 cuarto (P/N 24108-001) y 1 galón (P/N 24108-002). Se incluye una botella de obsequio de Surewash con su máquina.

5.4 Limpieza de los filtros

Los filtros de la bomba deben inspeccionarse periódicamente y limpiarse según sea necesario. Para acceder a los filtros hay que destornillar los frascos de los filtros.

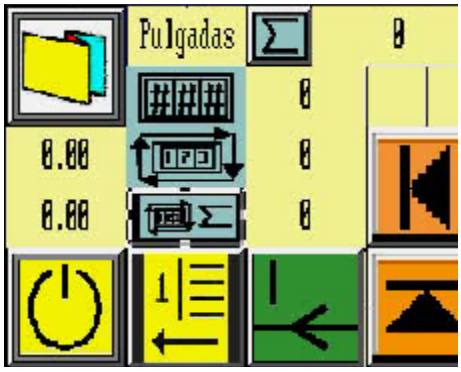
5.5 Sensores fotoeléctricos

Limpie de vez en cuando el sensor fotoeléctrico con un paño seco.

4.0 Baumfolder 714XA Instrucciones de “Arranque Rápido” de la plegadora

1.Ponga el la posicion de encendido el interruptor pincipal de alimentacion que esta en el lado izquierdo de la caja. En el visor debe aparecer una pantalla de informacion de Baumfolder durante 15 segundes y luego debe pasar automaticamente a la pantalla de la producción:

La producción de la pantalla con ningún lote

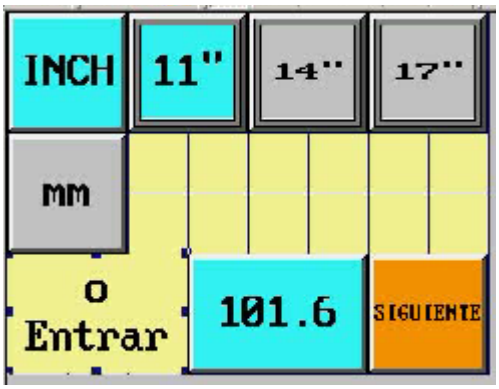


La producción en lotes de pantalla

2. El tipo de pliegue activo se muestra en la esquina superior izquierda de la pantalla de la pantalla de producción. Presione esta imagen para cambiar a un tipo de pliegue diferente. Esto cambia a la pantalla de elección Fold. La elección veces seleccionados serán en color. Pulse un icono diferente a los cambios. Si el surco medio que se elija, habrá una selección de pan o una sartén 2.

3. En el botón Siguiente, la pantalla cambia a la pantalla de longitud. Las unidades activas que tienen un fondo azul. Pulse las unidades con el backgroud gris para cambiar las unidades. Los tamaños estándar para métricas se muestra cuando mm se muestra en azul, el estándar de papel de tamaño pulgadas se muestra cuando las pulgadas tiene el fondo azul. El fondo azul indica el tamaño seleccionado. Para cambiar a un tamaño diferente, pulse un tamaño estándar con una nueva vuelta gound gris o si prefieren un tamaño no estándar, introducir el valor directamente en la parte inferior de entrada numérica.

He aquí un ejemplo de la pantalla de longitud:

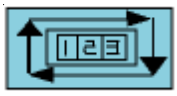


Después de seleccionar las unidades y el tamaño del papel, pulse el botón SIGUIENTE para cambiar a la Inicialización de la pantalla:

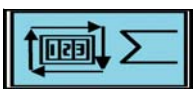
4. Después de cambiar a la pantalla de inicialización, tanto las cacerolas se moverá a la posición de desviar la continuación de regreso a la posición de plegado. **Mientras que los moldes se están moviendo en el icono de estado de las ollas en movimiento con:**

Después de las cacerolas han llegado a la posición deseada veces, las cacerolas en posición de plegado Aparecerá el mensaje. A continuación, tiene la opción de regresar a la pantalla de la producción de ejecutar el trabajo con el o eligiendo el botón SETUP CONTAR para cambiar el por lotes o en modo de contar.

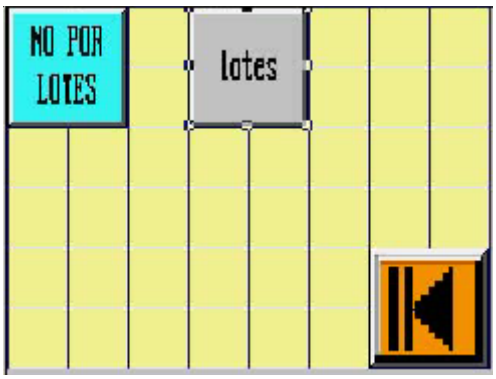
5. Hay varias maneras de llegar a la pantalla de recuento de lotes. desde el producción de pantallas, presione el botón de la pantalla por lotes si el modo está configurado actualmente para ningún lote. (Véase el cuadro marcado ningún lote en la página 14 un artículo). Si el modo actual se encuentra por LOTES a continuación, pulse cualquiera de los números a la derecha de los iconos de color azul por lotes:



O



6. La primera opción en la PANTALLA DE LOS LOTES es por lotes o número de lote. La elección activa tendrá un fondo azul. Si se elige ningún lote que no hay otras opciones, excepto para regresar a la pantalla con la producción



NO DE LOS LOTES

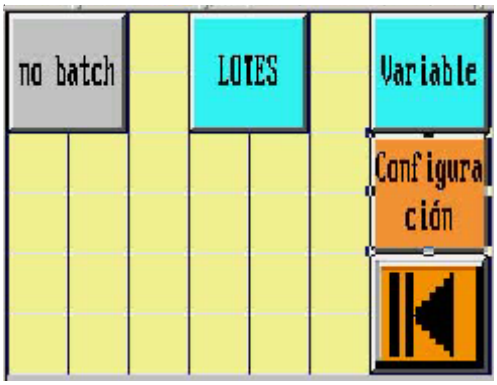
El modo puede ser cambiado por lotes presionando el botón de lotes con el fondo gris cambiando a un fondo azul:

LOTES SIMPLE

Por lotes simple, habrá elecciones de retardo entre los lotes o una parada automática después de que el lote se ha completado, la cantidad de lotes, y contando ya sea arriba o abajo. Cada opción activa tendrá un fondo azul. Utilice el botón para volver a la pantalla de la producción después de las selecciones hechas.

Por lotes simple se puede cambiar a lote VARIABLE pulsando el botón simple en la parte superior derecha de la pantalla por lotes. Cada vez que se pulsa se alternan entre simple y VARIABLE.

Después de seleccionar el lote VARIABLE:

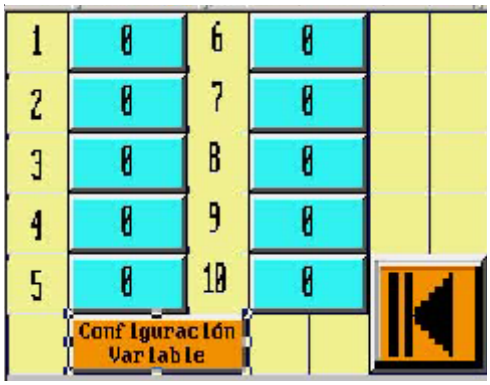


LOTE VARIABLE

Pulse el botón SETUP para continuar V.

CONFIGURACIÓN DE VARIABLES DE PROCESO POR LOTES

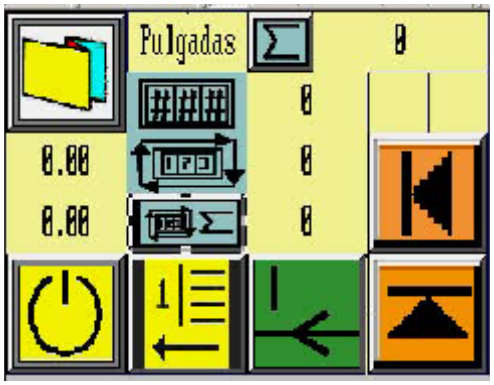
Introduce el número de lotes variables en esta partida. Luego presione el botón V-Batch para introducir los valores en cada lote



LOS DATOS DEL LOTE VARIABLE DE ENTRADA

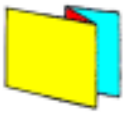
Sólo el número de lotes variable solicitada en la configuración de lotes de las variables se muestra (hasta 10). Escriba cada valor de lotes pulsando el correspondiente zona azul de entrada numéricos. Si es necesario, volver a cambiar el número de lotes de utilizar la configuración V-Batch o simplemente utilizar la flecha con la doble barra para volver a la pantalla de la producción cuando esté listo para ejecutar el trabajo.

23. Muestra la pantalla de producción:

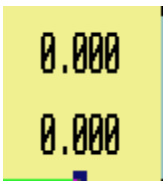


Unidades:
El IN o MM es el indicador de la unidad.

TIPO DE RETIRARSE DE CORRIENTE:


Este es el indicador de doble corriente. En este caso se trata de un pliegue de la ingeniería. Si pulsa este botón mientras en la pantalla de la producción, que le lleva a la pantalla de selección de doblar.

PAN PAN Y POSICIONES 1 2:



Los números en el lado izquierdo de la pantalla debajo de la pantalla las unidades muestran la posición actual de la bandeja 1 y bandeja 2. Pan es una en la parte superior y Pan 2 es en el fondo.

BOTÓN DE ENCENDIDO E INDICADOR DE ESTADO

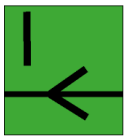
En la parte inferior izquierda está el indicador de estado en el estado "listo". El indicador de estado en la pantalla de producción es también el botón para encender o apagar la máquina. Si se pulsa el indicador de estado durante medio segundo cuando éste está en "modo listo", se activan los rodillos principales, la bomba y el mecanismo de entrega.

o El 1 indica modo de hoja individual y la C indica modo de alimentación continua. Al pulsar este botón se alterna entre las dos opciones.

Este icono indica que **no se está entregando (alimentando) papel a los rodillos.**

Para alimentar el papel en modo continuo, pulse este botón para activar o desactivar la alimentación.

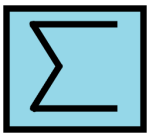
En el modo de hoja individual, se alimentará una hoja cada vez que se pulsa este botón.



En modo continuo, este icono indica que se está entregando (alimentando) papel.

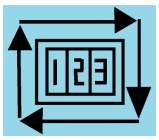
En el modo continuo, al pulsar este botón se desactiva la retroalimentación y el botón regresa al estado amarillo.

En el modo de hoja individual, este estado se activa sólo cuando la hoja de papel se entrega, luego regresa automáticamente a la imagen 0 amarilla.

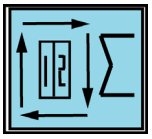


A la derecha de este botón aparece el **recuento total. Éste se puede poner a cero si el botón se pulsa y no se suelta durante 3 segundos.**

A la derecha de este icono aparece **el total pedido del lote actual.**



A la derecha de este icono aparece **el número actual procesado en este lote.**



A la derecha de este icono aparece **el número de lotes. Este es también un botón de reinicio. Si se pulsa, se restablecerá el número de lotes ejecutar a cero**

Este botón lleva a la **pantalla anterior.**

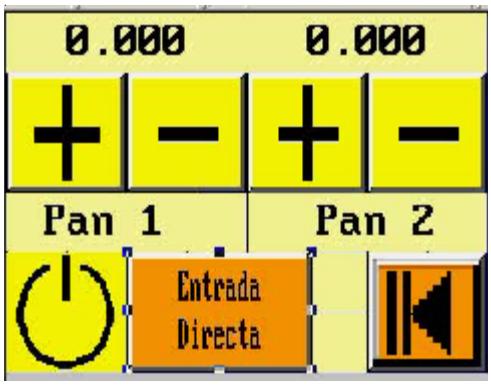
24. Pantalla principal

Este botón lleva a la **pantalla principal.** En la pantalla principal hay opciones para pasar directamente a la mayoría de las pantallas disponible**s.**

Este botón no aparece en la pantalla de producción. Cuando está disponible, cambia la pantalla a la **pantalla de producción.**

25. PAN DOBLE AJUSTE DE PANTALLA:

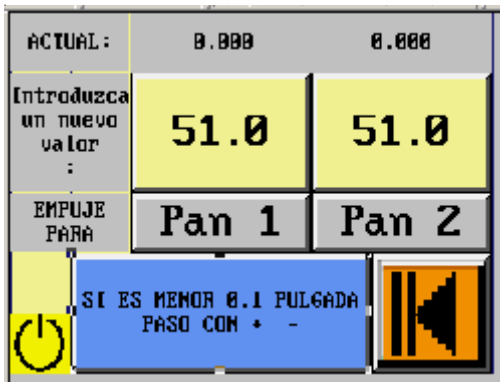
Para acceder a la pantalla de ajuste, la pantalla de inicio de la producción. Pulse cualquiera de los números en el lado izquierdo de la pantalla que indica la posición actual de la bandeja 1 y bandeja 2.



En la pantalla de ajuste pulsando el botón "+" o "-" para que mueva la sartén de inmediato por 0,01 ". El indicador de estado se convertirá en el estado de pan en movimiento, mientras que el pan se está moviendo y regresar al "estado de listo", después de que el movimiento se ha completado. La pantalla de ajuste tiene por objetivo corregir los pequeños cambios en la posición de las cacerolas. Un doble movimiento es necesario para recorrer distancias pequeñas. Se puede observar el movimiento del pan hacia el rollo de veces, y luego fuera de las listas de veces. Los botones + y - van a desaparecer, mientras que los moldes están en movimiento y luego reaparecer después de la segunda acción se ha completado.

26. DOBLE PANTALLA PAN DE ENTRADA DIRECTA:

Para acceder a la pantalla de ingreso directo, desde la pantalla de inicio de producción, pulse uno de los números en el lado izquierdo de la pantalla que muestra la posición actual de la bandeja 1 y bandeja 2. Que deben pasar a la pantalla de ajuste. Desde la pantalla de ajuste, presione el botón de entrada directa:



Esta pantalla sólo se mueven las bandejas si el movimiento solicitado es al menos 0,1 pulgadas o más. Introduzca el nuevo valor numérico, a continuación, pulse el número pan debajo del valor de nuevo para iniciar el movimiento. Si es menos de 0.1 movimiento es necesario, pulse el botón azul para volver a la pantalla de ajuste.

Repita según desee para cada bandeja. Use el botón para pasar a la pantalla de producción cuando esté listo.

27. Pantalla de configuración de preferencias:

Para acceder a la pantalla de configuración de preferencias, use primero el botón desde cualquier pantalla para acceder a la pantalla principal (mostrada más abajo):

A continuación, seleccione el botón Setup Preferences (Configurar preferencias) para visualizar la pantalla de configuración de preferencias (mostrada más abajo):

Los dos botones inferiores ponen los sensores en “bypass" (ignorar función) o en activo cuando se pulsan. El sensor de entrada se usa para contar, por lo que los recuentos serán incorrectos cuando se ignora su función (se pone en bypass). El sensor de salida dispara el error de atasco, así que no habrá advertencia alguna de un atasco cuando se ignora su función (se pone en bypass). Esta opción está diseñada para utilizarla cuando el sensor se avería y es necesario cambiarlo.

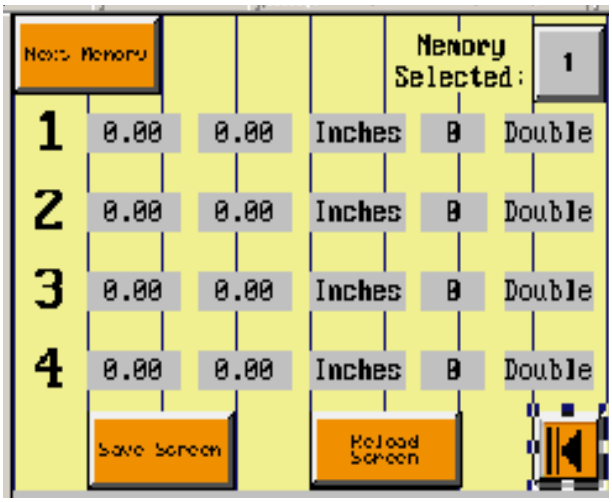
28. LA PANTALLA DE LA MEMORIA (GUARDAR Y CARGAR)

Antes de utilizar cualquiera de Guardar para almacenar un trabajo o la Recargar recordar un trabajo, comprobar lo que actualmente se guardan en la memoria. Desde la pantalla de la producción de utilizar el

para llegar a la pantalla principal:

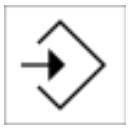
Use el botón de memoria de trabajos para ver la memoria 1 a 4.

Antes de elegir ya sea para guardar o cargar, introducir el valor de la memoria seleccionada en la parte superior cuadro de la derecha, mientras que todavía se pueden ver las opciones. A continuación, utilice la pantalla Guardar para salvar a un pliegue en el que ubicación o en la pantalla RELOAD recordar el pliegue guardado en ese lugar. Por otra parte, la flecha con las líneas dobles se pueden utilizar para salir de esta pantalla y volver a la pantalla de producción.



29. Guardar pantalla

Usar la memoria de trabajo para seleccionar una ubicación de primera (ver 28). En la pantalla de salvar a entrar en la velocidad se ejecuta el trabajo antes de guardar. Al pulsar el botón de guardar:

 mueve los lugares pan corriente, el tipo de doblez, y la velocidad en la posición de memoria seleccionada.

30. Actualizar la pantalla

Usar la memoria de trabajo para seleccionar una ubicación de primera (ver 28). Pulse el botón de recarga:

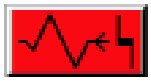
para mover los datos desde la memoria a los valores actuales de activos en la pantalla de producción. Por favor, recuerde que configurar manualmente el bote a la guarda la velocidad se indicarán en la pantalla de recarga antes de regresar a la pantalla de producción.

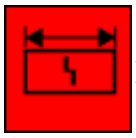
31. Estado de los Estados:

Estados de fallo son:

Esto indica que el botón de parada de emergencia se activa y necesita ser tirada para restablecer.

Esto indica un fallo del variador de CA. Desconecte la alimentación "off", permitir que el poder de la descarga, y continuación, vuelva a "on".

 Esto indica un atasco de papel en la mesa de partos. El atasco se debe quitar antes de que este fallo se puede borrar. A continuación, vaya a la pantalla de la producción y la prensa esta imagen en la esquina inferior izquierda de la pantalla para reiniciar.

 Este icono indica que la longitud del papel y el plegado elegido no son compatibles. Vaya a la pantalla de opciones de plegado o a la pantalla de longitude del papel y cambie uno de los valores elegidos

Los estados no de fallo incluyen:

Este estado indica que la máquina está "lista" para encenderse. Si se pulsa el indicador de estado en este estado, se encenderá la máquina.

Este estado indica que la máquina está funcionando. Si se pulsa el indicador de estado en este estado, se perdirá que la máquina se detenga.

Este estado nos muestra que la máquina está en el modo de papel transparente.

Después de una parada regular se solicita, esta demora tres segundos permite que el papel en las bandejas veces para moverse a través de la entrega antes de que se detenga.

Este estado nos muestra las cacerolas veces se mueven.

Esto demuestra que la máquina ha llegado a una parada solicitada.

Este estado se activa después de la parada de la suma en un solo lote completo o el agrupación solicitó de los lotes de la variable se ha completado. El operador reconoce listo para continuar presionando este botón en la pantalla de producción. Luego volverá al estado listo (parcial círculo verde).

30. Pantallas de error:

Si la opción de plegado o la longitud de papel creó una longitud de plegado ya sea por encima del máximo de 35,5 cm (14 pulgadas) o por debajo del mínimo de 50,8 mm (2 pulgadas), el resultado será la pantalla de errores de fuera de límite en lugar del movimiento a la nueva posición. Use los botones naranjas para cambiar a una opción dentro de los límites.

Uno de los platos est fuera posicin.
Mueve la olla de nueva en casa. Si no
ayuda,
ver la solucin de problema guia.
Sartenes Mudanza
SCREEN #34

Si se sobreciclan las bandejas al moverlas a su posición inicial sin que una instrucción finalice, aparecerá la pantalla para mover las bandejas a su posición inicial. Pulse el botón “Move Pans Home" (mover las bandejas a su posición inicial) para volver a intentar. Si esto no corrige el problema, hay algo que impide el proceso.

1. **VERIFIQUE QUE EL CABLE DE COMUNICACIONES ESTÉ CONECTADO.**
2. **VERIFIQUE QUE EL INTERRUPTOR PARA REGRESAR LA BANDEJA EN CUESTIÓN A SU POSICIÓN INICIAL (HOME) ESTÉ FUNCIONANDO CORRECTAMENTE. (UTILICE LA PANTALLA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS PARA MONITORIZAR LAS ENTRADAS. X3= P2 HOME Y X5=P1 HOME. SI LOS INTERRUPTORES DE REGRESO A LA POSICIÓN INICIAL (HOME) NO ACTIVAN ESA FUNCIÓN, VERIFIQUE LA POSICIÓN DEL INTERRUPTOR DE REGRESO A LA POSICIÓN INICIAL (HOME). SI LA POSICIÓN ES CORRECTA, VERIFIQUE LA ALIMENTACIÓN DE 24V. SI LA ALIMENTACIÓN ES CORRECTA, CAMBIE EL INTERRUPTOR DE REGRESO A LA POSICIÓN INICIAL).**
3. **REVISE EL TORNILLO DE FIJACIÓN EN EL ANILLO QUE CONECTA EL MOTOR DE LA BANDEJA AL TORNILLO DE ENTRADA. SI EL TORNILLO DE ENTRADA ESTÁ DESALINEADO, AFLOJE EL TORNILLO DE FIJACIÓN, MUEVA EL TORNILLO DE ENTRADA HASTA QUE ESTÉ ALINEADO, LUEGO VUELVA A APRETAR EL TORNILLO DE FIJACIÓN.**
4. **SI NADA DE ESTO AYUDA, VERIFIQUE EL SUMINISTRO DE ENERGÍA DE 12V. VERIFIQUE F12. EL LED DE ALIMENTACIÓN EN LA TARJETA DE CONTROL GRADUAL A1. LUEGO VERIFIQUE QUE LAS CONEXIONES SEAN BUENAS EN LA CONEXIÓN DE MOVIMIENTO RÁPIDO (“SLEW") A1 Y LAS SALIDAS Y DEL PLC (CONTROL LÓGICO PROGRAMABLE). VERIFIQUE EL CONECTOR Y A1 PARA LA BANDEJA 2 Y EL CONECTOR X A1 PARA LA BANDEJA 1. SI TODOS ESTOS ESTÁN BIEN, ENTONCES SE NECESITA CAMBIAR EL MOTOR DE LA BANDEJA.**

7.0 CONTROLES DEL OPERADOR

El panel principal de control para el operador se encuentra en la parte superior derecha de la protección frontal. **Consulte la figura 10.** El "panel de control" (1) es una pantalla a pleno color sensible al tacto. Consulte las Instrucciones de arranque rápido (en la página 14) para ver explicaciones detalladas.

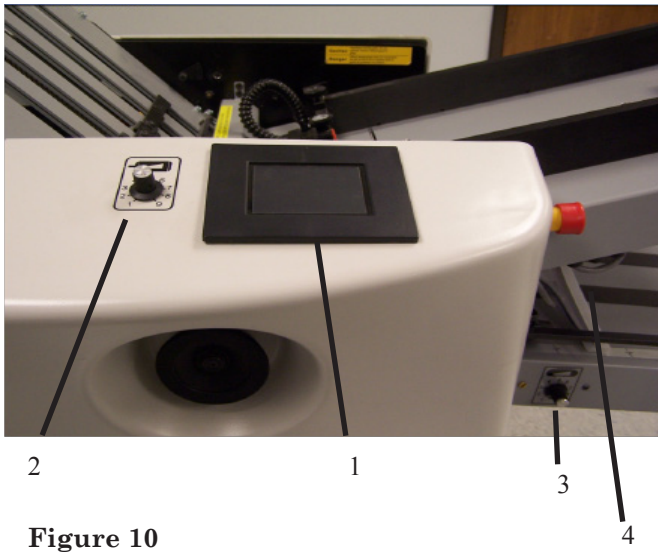


Figure 10

7.0 Ajuste de la velocidad de plegado

¡La velocidad de los rodillos plegadores puede ajustarse mientras la plegadora está funcionando! Esto se hace mediante el ajuste del potenciómetro de control de velocidad que está situado en la parte superior de la protección frontal (2). Si se gira hacia la derecha, se acelera la plegadora; si se gira hacia la izquierda, se desacelera la plegadora.

7.1 Ajuste de la velocidad de la banda del apilador

Se puede ajustar la velocidad en una gama infinita de velocidades entre alta y baja, girando el potenciómetro de control de velocidad que está montado en un lado del apilador (3). Para propósitos de graduación de los márgenes, use la gama 2 a 4. Se puede seleccionar velocidades más altas para uso como una bandeja de transferencia.

7.2. Botón de parada de emergencia

Cuando se pulsa un botón de parada de emergencia, sucede lo siguiente:

La alimentación de hoja - para
El motor de la plegadora - para
La alimentación de salida - para
La bomba - para

Se debe tirar del botón de parada de emergencia para liberarlo antes de que se pueda volver a encender la máquina. El indicador de estado cambiará a un punto de exclamación dentro de un triángulo rojo dentro de un círculo rojo con un fondo amarillo cuando la parada de emergencia está activa.

El botón de parada de emergencia se encuentra en el lado derecho de la protección frontal **(4).**

8.0 CONFIGURACIÓN BÁSICA DE LA MÁQUINA

8.1 Unidades de medida

Alterna entre unidades métricas e inglesas (mm o pulgadas). Consulte las Instrucciones de arranque rápido, en la página 15.

8.2 Idioma

Esta opción especifica el idioma. Las opciones disponibles son: INGLÉS, ALEMÁN, ESPAÑOL y FRANCÉS. Use la pantalla de configuración de preferencias para cambiar el idioma. Consulte las Instrucciones de arranque rápido, en la página 25.

8.3 Versiones de hardware y software

La versión de hardware se muestra en la placa del número de serie. Esta placa está situada en el lado interior del armazón frontal, entre la bandeja 1 y la bandeja 2.

El software que está cargado en cada componente programable se indica en una etiqueta que está pegada en cada componente: PLC, HMI y VFD.

9.0 DIAGNÓSTICOS

Las entradas y la salida del control lógico programable (PLC) se pueden supervisar usando el HMI. Acceda a la pantalla principal usando uno de los botones naranjas con la flecha hacia arriba.

En la pantalla principal seleccione la pantalla de solución de problemas. Los indicadores verdes muestran los estados “activos" para todas las entradas X0 a X7 y salidas Y0 a Y5. Los recuentos del codificador también se pueden supervisar aquí. También hay un botón para forzar la “activación" del solenoide.

10. LA CALIBRACIÓN DEL PAN DOBLE

. 1) Asegurar que el deflector # 1 bandeja no roce la rueda:

A.) Utilice el doblar la mitad del PAN dos veces la única opción para enviar un pan en la posición o desviar temporalmente desconecte el conector de 9 pines de la bandeja 1 para el cuadro y mover manualmente un recipiente a la position.Then desviar vuelva a conectar el conector . Asegúrese de que Pan 2 no está en desviar la posición.

B.) Girar el volante de la máquina y escuchar y sentir el roce de deflector de la olla # 1 en las listas.

C.) Si usted no se siente u oye el roce a continuación, proceder al paso 2.

D.) Si usted se siente o escucha el roce, entonces usted tendrá que ajustar ligeramente la posición del deflector # 1 sartén.

E.) Apague la energía de la máquina.

F.) Retirar la olla # 1 veces de la máquina.

G.) En la parte superior del conjunto de tope de papel, hay un deflector de empuje que tiene una superficie curva que empuja a un bar con una serie de pines conectados a él. Esta pieza curva tiene dos ranuras que permite que la posición del deflector a ser ajustado. Ver la Figura # 3. Este ajuste sólo se tiene que ajustar a unas pocas milésimas de pulgada de la configuración de fábrica. Esto se debe suma de las tolerancias dentro de la máquina.

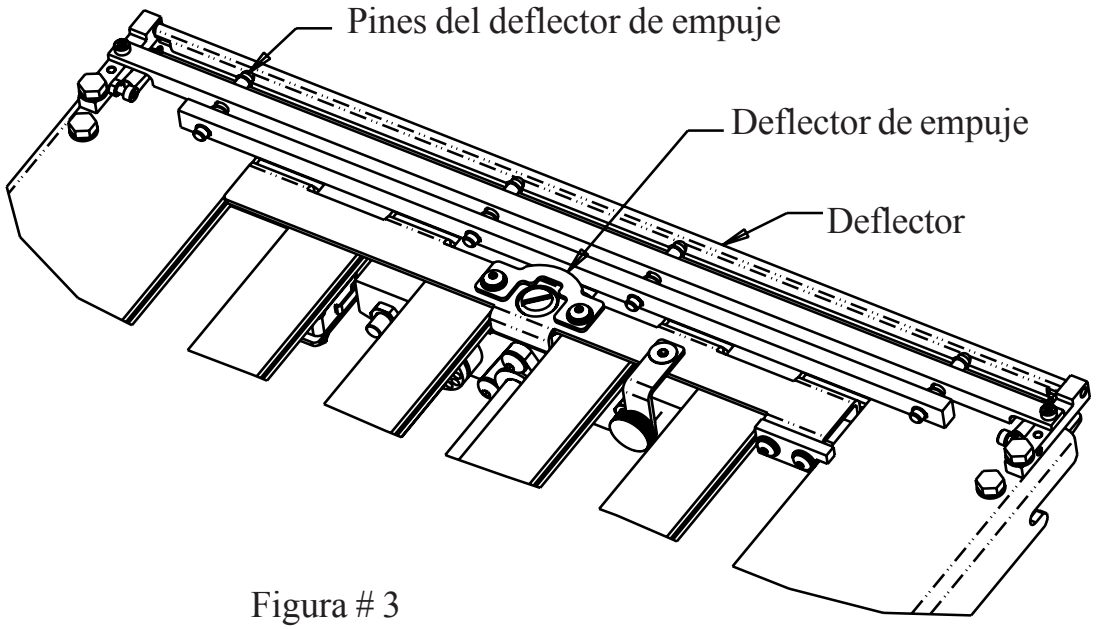


Figura # 3

H.) Afloje los dos tornillos que sujetan el deflector de empuje en la posición en el conjunto de tope de papel con una llave allen 2,5.

I.) Mueva el deflector en la posición deseada para evitar la desviación del roce de los rollos. Esto sólo debe ser movido lo suficiente para no permitir que el deflector para frotar los rodillos. Esto debe ser entendido como un ajuste fino y no ajustar el deflector a tanto como el papel puede ser capaz de entrar en la bandeja de veces cuando el tope del papel está en desviar, o si el deflector se mueve a cerca de la rueda, el papel no se bien pasar por el deflector y la mermelada en la figura rolls.See veces n º 4 para la dimensión utilizada en el ajuste de fábrica y también las dimensiones máximas y mínimas para esta configuración desde el labio de la cacerola hasta el borde exterior del deflec tor.

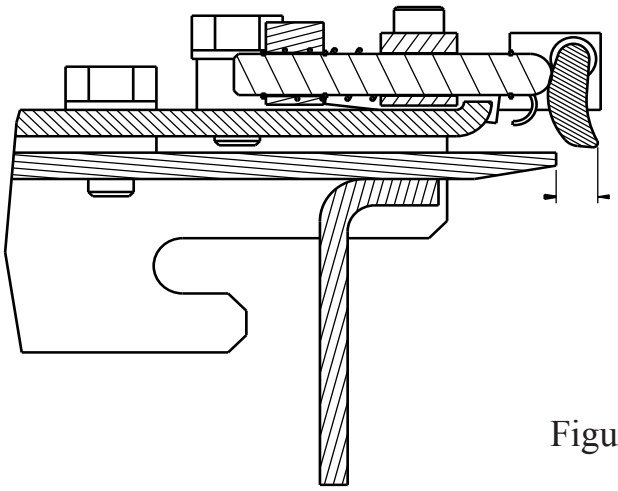


Figura # 4

J.) Vuelva a apretar los tornillos de sujeción de los tornillos de empuje en el deflector de montaje tope de papel. Asegúrese de no permitir que el empuje deflector para girar a medida que se están apretando los tornillos de arriba, ya que esto puede causar que el deflector no estar en la posición prevista.

K.) Vuelva a revisar la posición del deflector según lo descrito por la dimensión llamada en 1.i. Paso.

L.) Vuelva a colocar la bandeja de veces en la carpeta y conecte el enchufe.

M.) Gire la parte posterior de alimentación de la máquina.

N.) Tras el encendido, pulse el icono actual veces en la parte superior izquierda esquina de la pantalla de producción. Elige un medio P2 veces. Elegir cualquier papel longitud. A continuación le enviará a las cacerolas veces a la posición inicial y luego restablecer su ubicación de acuerdo con la longitud de la hoja y el tipo de veces seleccionado en ese momento. "En la posición de plegado" mensaje indica que el movimiento se realiza.

Nota: La posición del deflector deberá ser ajustado de esta misma manera cada vez que se cambia la posición inicial de la parada de papel al hacer ajustes en los tornillos de tope de papel. Si esto no se corrige cada vez que estos tornillos se ajustan, graves daños a la carpeta o sartenes veces puede ocurrir!

O.) Girar el volante de la máquina y escuchar y sentir el roce de deflector de la olla # 1 en las listas. Si no hay ningún roce del deflector en las listas de veces vaya al paso 2.

2.) Asegúrese de que # 2 deflector de agua no llegue a frotar las listas:

A.) Utilice el doblar la mitad en el PAN una única opción de plegado para enviar pan 2 en la posición o desviar temporalmente desconecte el conector de 9 pines de la bandeja 2 a la estructura y mover manualmente pan 2 al desviar position.Then vuelva a conectar el conector . Asegúrese de que Pan no está en una posición de desviar.

B.) Girar el volante de la máquina y escuchar y sentir el roce de deflector de la olla # 2 en las listas.

C.) Si usted no se siente u oye el roce a continuación, proceder al paso 3.

D.) Si usted se siente o escucha el roce, entonces usted tendrá que ajustar ligeramente la posición del deflector # 2 pan.

E.) Apague la energía de la máquina.

F.) Retirar la olla # 2 veces de la máquina.

G.) En la parte superior del conjunto de tope de papel, hay un deflector de empuje que tiene una superficie curva que empuja a un bar con una serie de pines conectados a él. Esta pieza curva tiene dos ranuras que permite que la posición del deflector a ser ajustado. Ver Figura # 5. Este ajuste sólo se tiene que ajustar a unas pocas milésimas de pulgada de la configuración de fábrica. Esto se debe a stackups tolerancia dentro de la máquina.

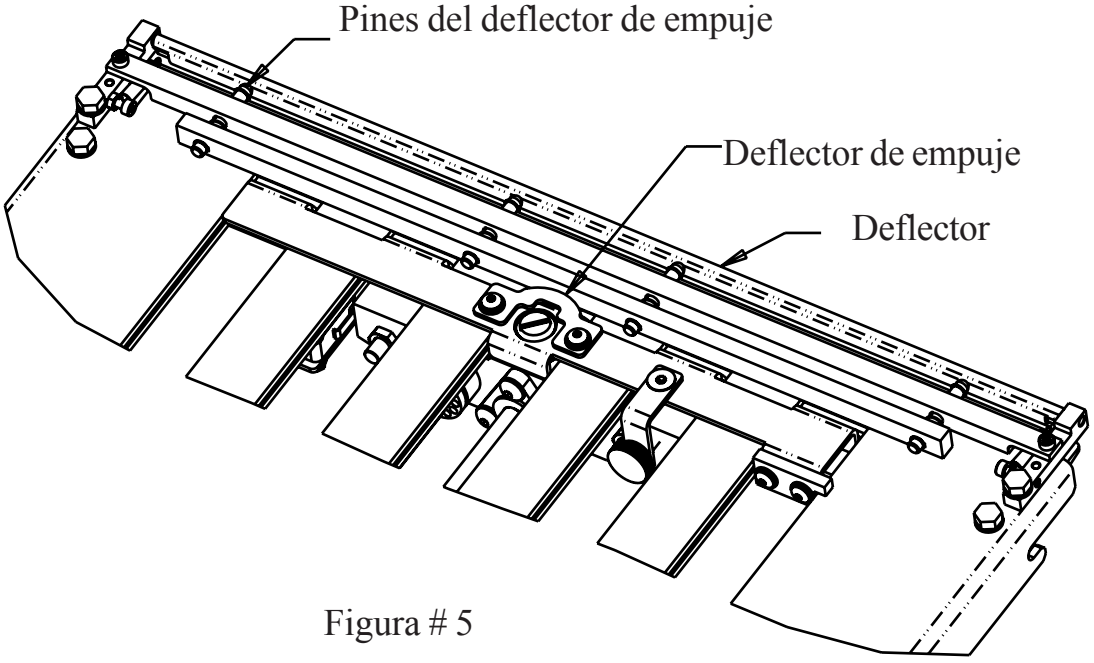
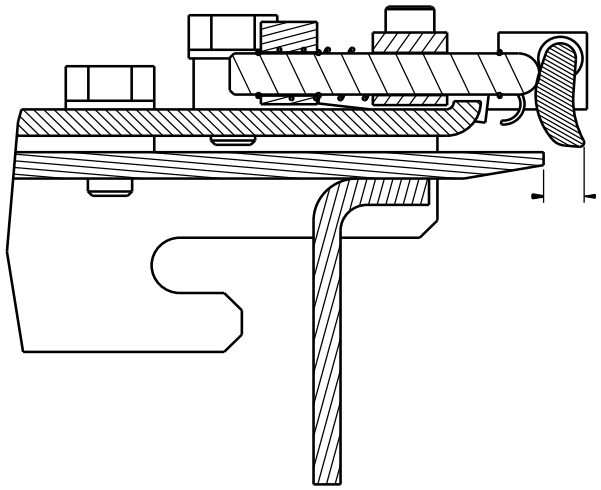


Figura # 5

H.) Afloje los dos tornillos que sujetan el deflector de empuje en la posición en el conjunto de tope de papel con una llave allen 2,5.

I.) Mueva el deflector en la posición deseada para evitar la desviación del roce de los rollos. Esto sólo debe ser movido lo suficiente para no permitir que el deflector para frotar los rodillos. Esto debe ser entendido como un ajuste fino y no ajustar el deflector a tanto como el papel puede ser capaz de entrar en la bandeja de veces cuando el tope del papel está en desviar, o si el deflector se mueve a cerca de la rueda, el papel no se bien pasar por el deflector y mermelada en las listas de veces. Ver Figura # 6 de la dimensión utilizada en el ajuste de fábrica y también las dimensiones máximas y mínimas para esta configuración desde el borde de la cacerola hasta el borde exterior del deflec tor.



0.180 “(4.58mm) FÁBRICA
0.173 “(4.40mm) Configuración mínima
0.185 “(4.70mm) Ajuste máximo

Figura # 6

J.) Vuelva a apretar los tornillos de sujeción de los tornillos de empuje en el deflector de montaje tope de papel. Asegúrese de no permitir que el empuje deflector para girar a medida que se están apretando los tornillos de arriba, ya que esto puede causar que el deflector no estar en la posición prevista.

K.) Vuelva a revisar la posición del deflector según lo descrito por la dimensión llamada en el Paso # 2.i.

L.) Vuelva a colocar la bandeja de veces en la carpeta y conecte el enchufe.

M.) Gire la parte posterior de alimentación de la máquina.

N.) Tras el encendido, pulse el icono actual veces en la parte superior izquierda esquina de la pantalla de producción. Elige un medio P1 veces. Elegir cualquier papel longitud. A continuación le enviará a las cacerolas nuevo pliegue a la posición inicial y luego restablecer su ubicación de acuerdo con la longitud de la hoja y el tipo de veces seleccionado en ese momento. “En la posición de plegado” mensaje indica que el movimiento se realiza.

Nota: La posición del deflector deberá ser ajustado de esta misma manera cada vez que se cambia la posición inicial de la parada de papel al hacer ajustes en los tornillos de tope de papel. Si esto no se corrige cada vez que estos tornillos se ajustan, graves daños a la carpeta o sartenes veces puede ocurrir!

R.) Girar el volante de la máquina y escuchar y sentir el roce de deflector de la olla # 2 en las listas. Si no hay ningún roce del deflector en las listas de veces siga con el paso # 3.

Antes de proceder con la calibración de los platillos veces, debe asegurarse de que las hojas se incorporan en las listas de veces en ángulo recto y que las hojas están golpeando tanto en papel como paradas de los platillos nuevo pliegue en ángulo recto. Estos recipientes nuevos son calibrados con 8 1 / 2 x 11 “20 # Bono papel de fotocopiadora. Nosotros usamos esta población, ya que es una acción común utilizado en las carpetas de mesa.

3.) Asegúrese de que el papel se introduce en las listas de veces en ángulo recto:

A.) Apague la energía de la máquina.

B.) Quite la bandeja # 1 veces.

C.) Coloque una sola hoja de papel en el alimentador.

D.) Mueva la guía del operador no lejos de la hoja.

E.) Alimentar manualmente la hoja de papel con la mano hasta que entra en la zona de contacto de los rodillos de doblez. Asegúrese de que la hoja no se alejan de la guía del operador.

F.) En este punto usted debería ser capaz de girar el volante y la hoja debe ser visible en el lado de salida de la principal y # 1 rollos veces.

G.) Compare la cantidad de papel ahora que salen de las listas de veces en ambos lados del operador y no del operador. -Si la cantidad es igual, entonces esto significa que la guía del operador de la alimentación es la alimentación de la plaza de la hoja a los rodillos de doblez. Continúe con el Paso # 3.N. -Si la cantidad no es igual, entonces esto significa que la guía del operador de la alimentación no es la alimentación de la plaza de la hoja a los rodillos de doblez y la guía del lado del operador tendrá que ser ajustado. Continúe con el Paso # 3.h.

H.) Aflojar la parte delantera y trasera tornillos de pulgar en la guía del operador.

I.) Empuje y gire la perilla de la guía lateral operador inclinar ajustar de manera que el sesgado de la guía lateral en la dirección de la hoja estaba cerca de la plaza a las listas de veces.

J.) Ahora repita los pasos # 3.E - # 3.G hasta que la hoja es cuadrada a las listas de veces.

K.)Una vez que la hoja quede perpendicular a la rueda doble, mantenga la perilla de ajuste de inclinación en el lugar y aflojar el tornillo de ajuste de la guía del operador perilla de ajuste de inclinación.

L.)Ahora gire el cuello de manera que la ranura en el cuello se desliza sobre el pezón en la guía del operador perilla de ajuste de inclinación.

M.)Apriete los tornillos en el cuello.

N.)Coloque una pila de 10 hojas en el alimentador.

O.)Mientras se mantiene el aspecto no-operador de la pila de papel, mueva el no-operador de la guía lateral para que la pieza de mylar de plástico transparente en la guía lateral está en la pila.

P.) Ahora ajuste la guía del lado no del operador hasta la pila de papel para que las guías laterales no permiten que la hoja de moverse de lado a lado, pero no tan firmemente que la pila de papel está apretado por las guías laterales. -Si las guías laterales que perder, las guías laterales no registrar correctamente las hojas y los pliegues no se forma rectangular. -Si las guías laterales son ajustados, las guías laterales evitará que las hojas se están incorporando en las listas de veces.

Q.) Ajustar la inclinación de la guía lateral no-operador, por lo que la guía lateral es paralela a la pila de papel.

-Si tiene que ajustar el sesgo de la no-operador de la guía lateral, siga el mismo procedimiento para ajustar la inclinación de la guía lateral perilla de ajuste y el cuello en la guía del operador.

4.) Asegúrese de que el pan deja de doblar el papel son cuadrados de las hojas:

A.) Uso del panel de control del operador, seleccione un pliegue medio y entrar en longitud de la hoja adecuada.

B.) Handfeed una hoja en la zona de contacto de los rodillos de doblez.

C.) Girar el volante hasta que la hoja está apenas por debajo de tocar el tope del papel de la bandeja # 1 veces.

D.) Ajuste de la inclinación de la # 1 stop doblar papel bandeja girando el tornillo de ajuste de inclinación del pulgar el tope de papel hasta que quede paralela a la hoja.

E.) Ahora gire el volante, y asegurarse de que el borde del papel hit en todos los puntos en el tope de papel al mismo tiempo.

F.) Confirmar la cuadratura de las guías laterales a las listas de veces y la hoja para el tope del papel girando el volante de manera que la hoja se dobla. Hoja debe ser doblada recta.

G.) Uso del panel de control del operador, seleccione un pliegue doble paralelo y entrar en longitud de la hoja adecuada.

H.) Handfeed una hoja en la zona de contacto de los rodillos de doblez.

C.) Girar el volante hasta que la hoja está apenas por debajo de tocar el tope del papel de la bandeja # 2 veces.

D.) Ajuste de la inclinación de la # 2 parada doblar papel bandeja girando el tornillo de ajuste de inclinación del pulgar en el tope de papel hasta que quede paralela a la hoja.

E.) Ahora gire el volante, y asegurarse de que el borde del papel hit en todos los puntos en el tope de papel al mismo tiempo.

F.) Confirmar la cuadratura de las guías laterales a las listas de veces y la hoja para el tope del papel girando el volante de manera que la hoja se dobla. Hoja debe ser doblada recta.

5.) Confirmación de la calibración de la Organización Panamericana # 1 Doble:

Todos a través de un conjunto de pinzas no es un requisito, se recomienda medir la longitud de plegado de la hoja y para ayudarle a ajustar la posición de la posición inicial de la parada de papel. Ellos le darán una medición más precisa.

A.) Cargue una pila de papel de prueba en el alimentador. Nota: El uso de valores que tiene imprimir en ella, o se ha marcado de alguna manera le ayuda a determinar qué extremo es la punta de la hoja y la dirección en el tope del papel necesita ser ajustado.

B) Uso del panel de control del operador, seleccione un pliegue medio y entrar en la longitud de la hoja correcta cuando se le pida hacerlo.

C) Ejecutar una hoja de prueba individual. Si la hoja se dobla exactamente por la mitad a continuación, proceder al paso # 6. Si la hoja no se dobla exactamente por la mitad, a continuación, proceder al paso 5.D.

D.) Medir la cantidad de la longitud de plegado está apagado y esta nota para el ajuste posterior. Tenga en cuenta también si la tapa está a corta o larga.

E.) Retirar la olla # 1 veces en la carpeta.

F.) Ejecutar el tope de papel a la posición inicial es girando el tope de papel tornillo con la mano.

G.) Gire cuidadosamente el deflector de modo que usted puede obtener las pinzas o la escala en la sartén.

H.) En el centro de la sartén veces, tomar una medida desde el borde de la mitad inferior de la cacerola a la superficie de contacto con el papel de la parada de papel y tomar nota de este. Ver Figura # 7.

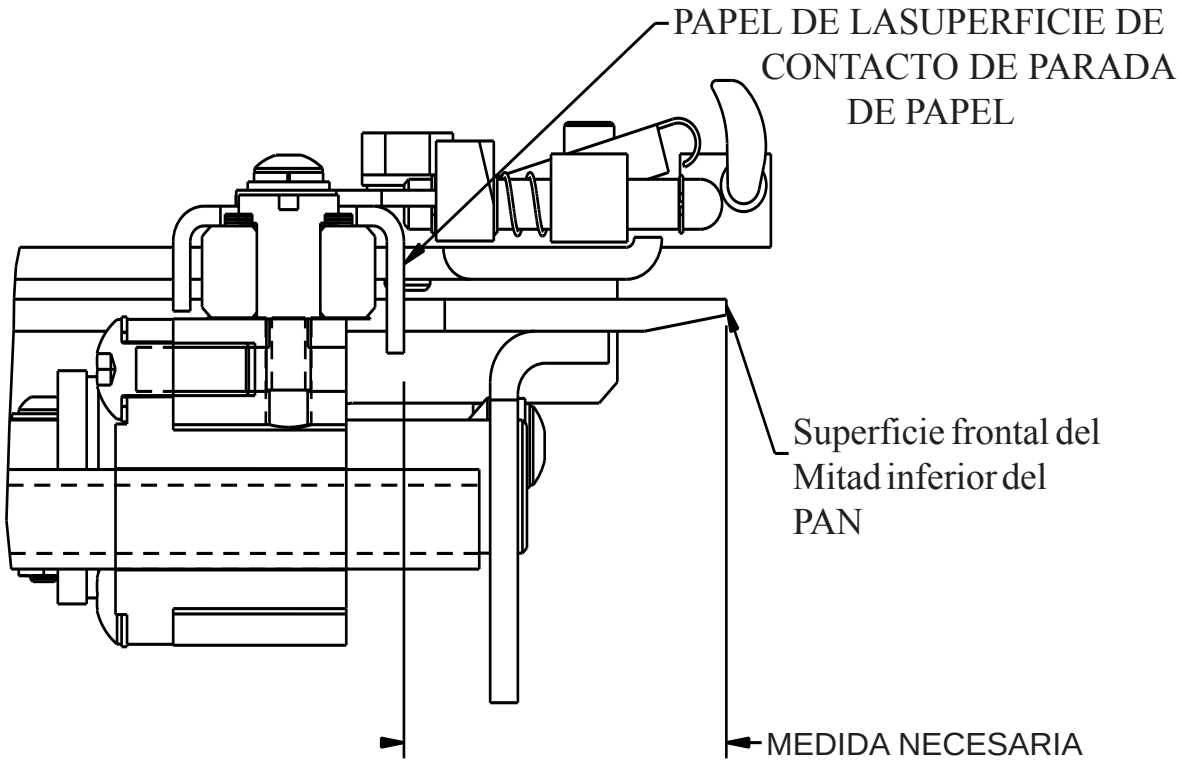


Figura # 7.

I.) Con la mitad de la medición determinó que la tapa estaba fuera de ser doblado por la mitad en el paso 5.D se sumará o restará de la medida tomada en el paso 5.H.

-Si el surco era largo, la mitad de la medida tomada en el paso # 5D se restará de la medición en el paso 5.H. este se convertirá en la nueva medición de la posición inicial de la parada de papel.

-Si el pliegue fue corto, la mitad de la medida tomada en el paso # 5D se añadirá a la medición en el paso 5.H. Esto se convertirá en la nueva medición de la posición inicial de la parada de papel. Tomar nota de esta nueva posición inicial para el tope del papel

J.) Mueva manualmente el papel de parada de la posición inicial suficiente para que usted puede utilizar una llave Allen de 4 mm en los tornillos de cabeza plana en el tope del papel. Estos tornillos se ajustará a la posición del tope de papel correctamente en la nueva posición inicial. Ver Figura # 8 en la página 37. K.) Utilice una llave de 10 mm para aflojar las tuercas de los tornillos de cabeza plana. Ver Figura # 8 en la página 37.

L.) Girar los tornillos de cabeza plana mayor en el conjunto del tope del papel.

M.) Mueva manualmente el tope del papel hasta el tope del papel está en la posición correcta según lo determinado en el paso 5.i.

N.) Ejecutar los tornillos de cabeza plana del conjunto de tope del papel hasta que las cabezas de los tornillos de entrar en contacto con la llave de media más bajo cacerola. Ver Figura # 8 en la página 37.

O.) Apretar las tuercas de los tornillos de cabeza plana contra el conjunto de tope de papel.

P.) Vuelva a comprobar que el tope del papel aún está en la posición correcta, asegurándose de que está en la dimensión determinada en el paso 5.i.

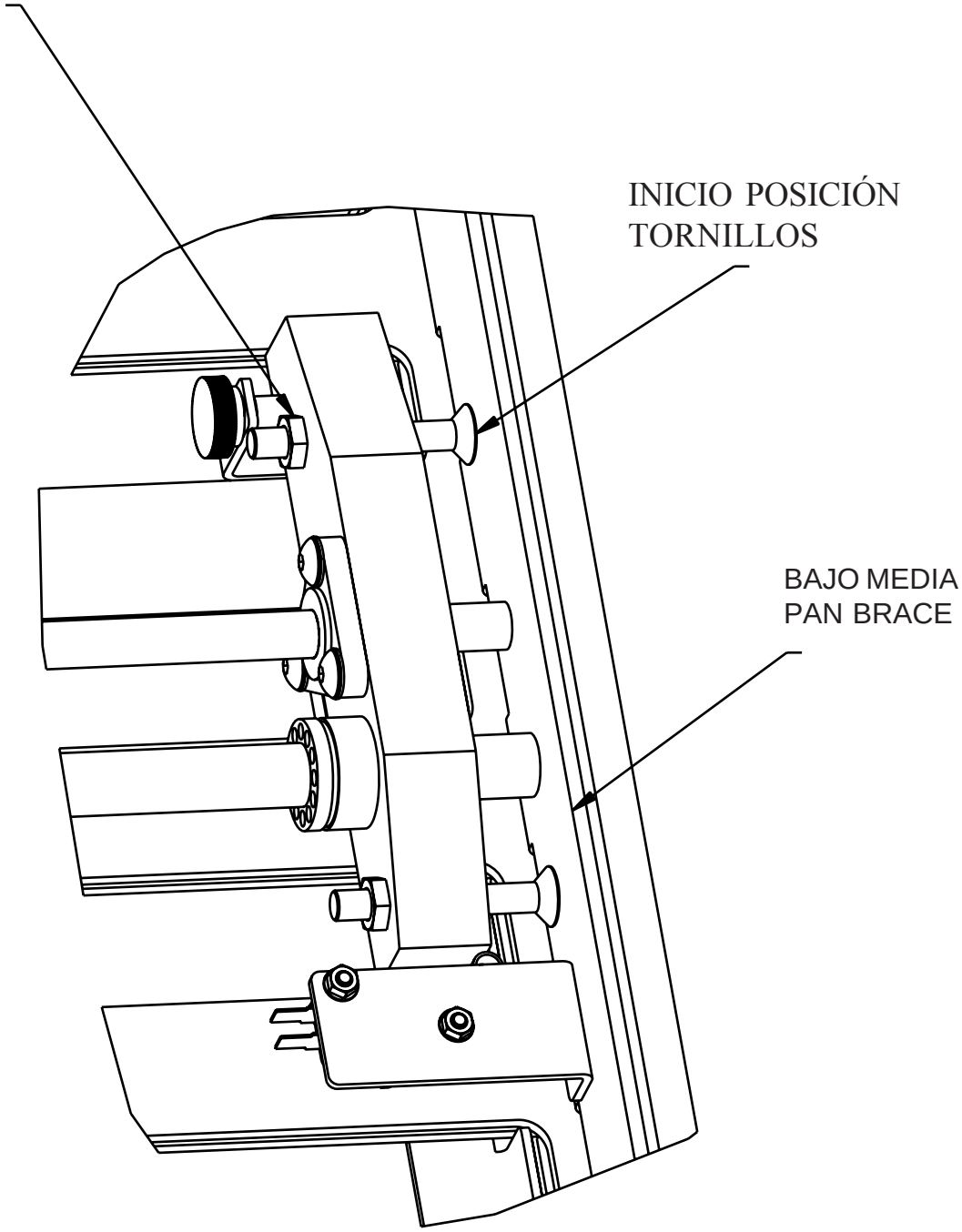

La posición inicial TORNILLO tuercas
INICIO POSICIÓN
TORNILLOS
BAJO MEDIA
PAN BRACE

Figura # 8

Q.) Aflojar tuercas que sujetan el interruptor de posición inicial para el soporte.
R.) Mueva manualmente el conjunto de tope alejado de la posición inicial de manera que usted tiene 0.25 "(6.35 mm) entre las cabezas de los tornillos de la posición inicial y la llave de pan mitad inferior. A 1 / 4 "llave allen se puede utilizar para ayudar a conseguir la distancia adecuada.

Nota: Esta dimensión es crucial. El software está programado para que el tope del papel debe viajar 0,25 "(6,35 mm) desde el momento en que el interruptor de posición inicial se ha disparado hasta el tope del papel llega a su casa. Cualquier variación en esta distancia puede hacer que las longitudes de veces que se fuera.

S.) Mueva el interruptor de posición inicial para que los viajes tope del papel de montaje en la posición descrita en el paso 5.R y apretar las tuercas de la celebración de cambiar.
T.) El deflector de empuje ahora tendrá que ser reiniciado como se describe en los pasos # 1.I - 1.O.
U.) Vuelva a colocar pan en la máquina.
V.) Apague y vuelva a encenderla.
W.)Elegir para iniciar la carpeta cuando se le pida para ello por el panel del operador.
Nota: Esto debe hacerse cada vez que la posición del tope de papel en casa ha sido modificada con el fin para el buen funcionamiento de la bandeja de veces.
X.) Seleccione un pliegue medio y entrar en la longitud de la hoja adecuada.
Y.) Ejecutar una hoja de prueba para comprobar que la hoja se dobla por la mitad.
Z.) Si la hoja se dobla exactamente por la mitad, y luego continúe con el paso # 6. Si la hoja no se dobla en los pasos exactamente media repetición, # 5.D - 5.Y.

. 6) Confirmación de la calibración del Pan # 2 Doble:

A) Uso del panel del operador, mover la sartén # 1 veces en desviar, y mover la sartén # 2 veces a la posición de que es la mitad de la longitud de las hojas de prueba que va a utilizar para calibrar los moldes veces. Por ejemplo, si usted está usando 11 "de largo, a continuación, la bandeja # 2 veces en 5,50"
B.) Ejecutar una hoja de prueba individual. Si la hoja se dobla exactamente por la mitad luego la máquina está lista para ejecutar la producción. Si la hoja no se dobla exactamente por la mitad, a continuación, proceder al paso 6.C.
C) Para las cosas que la longitud de plegado está apagado y esta nota para el ajuste posterior. Tenga en cuenta también si la tapa está a corta o larga.
D.) Retirar la olla # 2 veces en la carpeta.

E.) Ejecutar el tope de papel a la posición inicial es por girar el papel deje de husillo a mano.

F.) Gire cuidadosamente el deflector de modo que usted puede obtener las pinzas o la escala en la sartén.

G) En el centro de la bandeja de veces, tener una forma de medición del borde de la mitad inferior de la cacerola a la superficie de contacto con el papel de la parada de papel. Ver Figura # 9

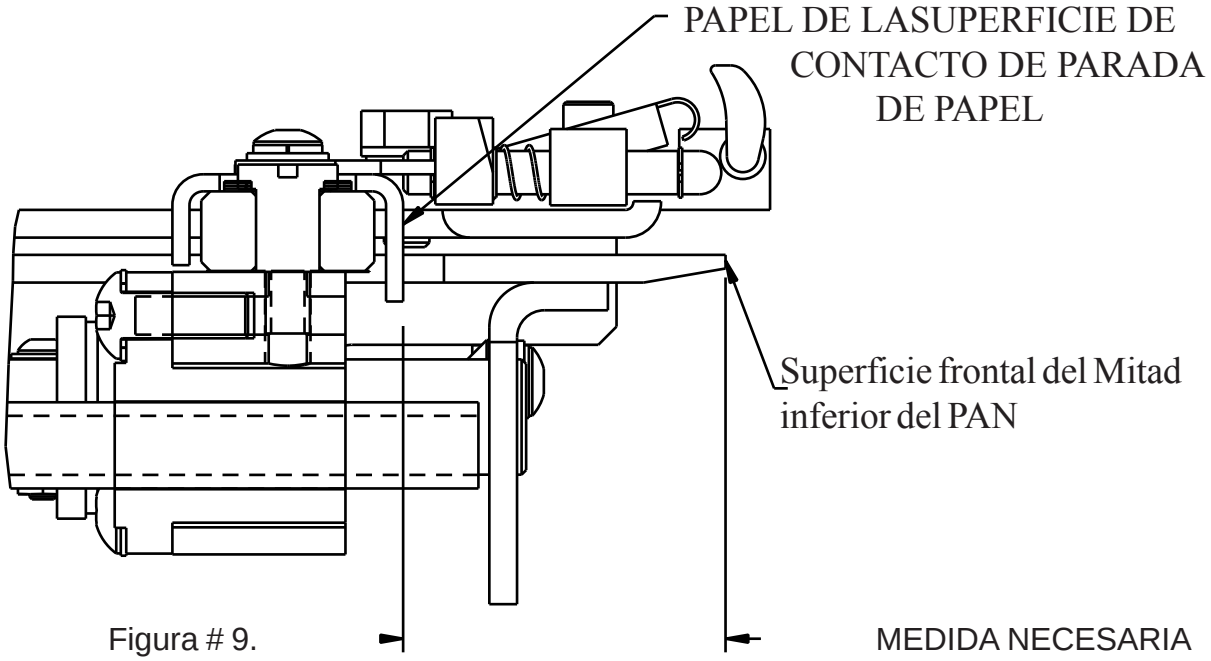


Figura # 9.

H.) Uso de la mitad de la medición determinó que la tapa estaba fuera de ser doblado por la mitad en el paso 6.C o se suma o se resta de la medición en el paso 6.G.

-Si el surco era largo, la mitad de la medida tomada en el paso 6.C se restará de la medición en el paso 6.G. Esto se convertirá en la nueva medición de la posición inicial de la parada de papel.

-Si el pliegue fue corto, la mitad de la medida tomada en el paso 6.C se añadirá a la medición en el paso 6.G. Esto se convertirá en la nueva medición de la posición inicial de la parada de papel.

I.) Mueva manualmente el papel de parada de la posición inicial suficiente para que usted puede utilizar una llave Allen de 4 mm en los tornillos de cabeza plana en el tope del papel. Los tornillos se ajustará a la posición del tope de papel correctamente en la nueva posición inicial. Ver Figura # 10.

J.) Utilice una llave de 10 mm para aflojar las tuercas de los tornillos de punta chata. Ver Figura # 10.

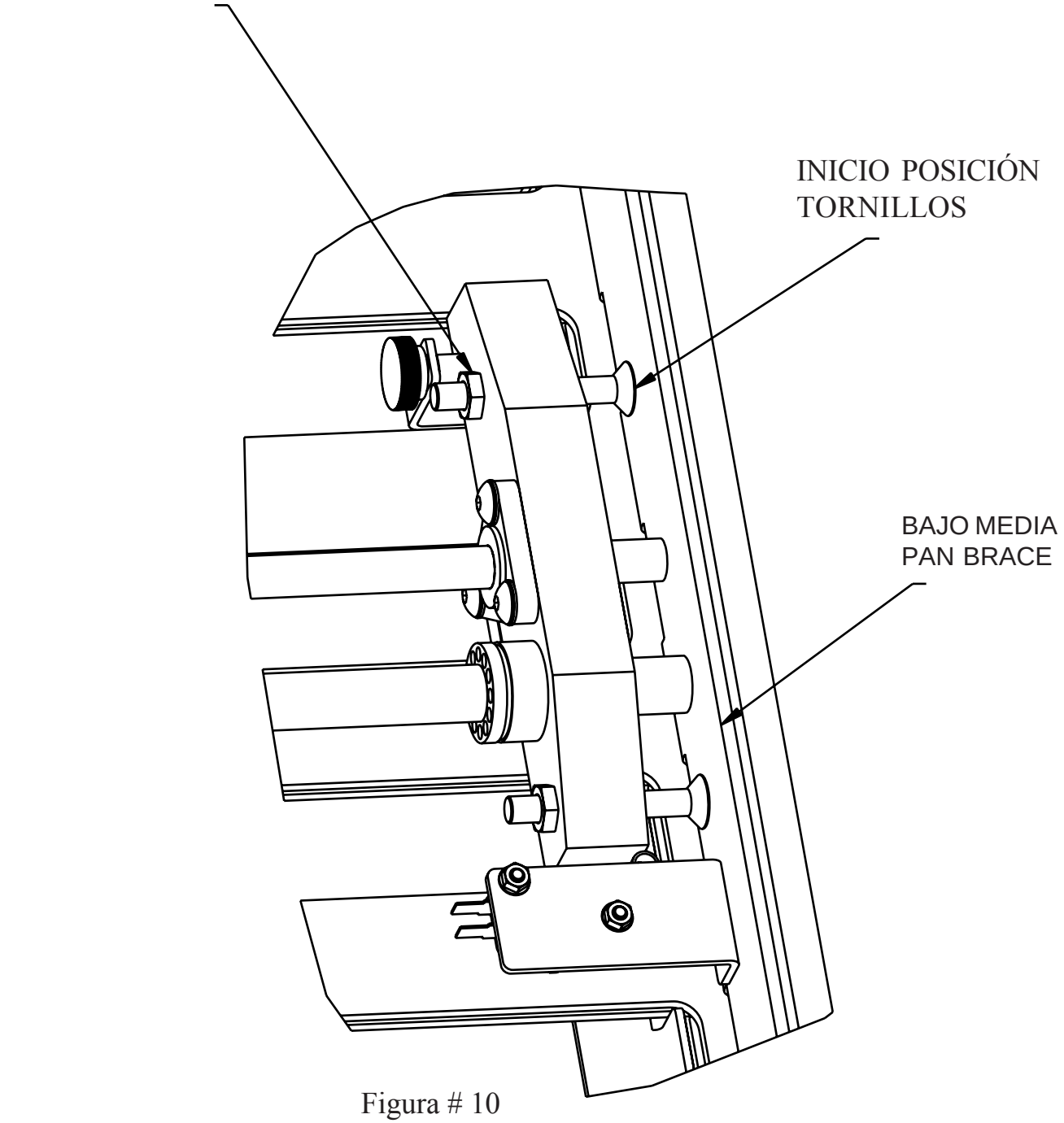


Figura # 10

K.) Girar los tornillos de cabeza plana mayor en el conjunto del tope del papel.
L.) Mueva manualmente el tope del papel hasta el tope del papel está en la posición correcta según lo determinado en el paso 6.H.
M.) Ejecutar los tornillos de cabeza plana del conjunto de tope del papel hasta que las cabezas de los tornillos de entrar en contacto con la llave de media más bajo cacerola. Ver Figura # 10.
N.) Apretar las tuercas de los tornillos de cabeza plana contra el tope del papel montaje.
O.) Vuelva a comprobar que el tope del papel aún está en la posición correcta, asegurándose de que está en la dimensión determinada en el paso 6.H.
P.) Aflojar tuercas que sujetan el interruptor de posición inicial para el soporte.
Q.) Mueva manualmente el conjunto de tope de papel fuera de su posición inicial por lo que hay es de 0.25 "(6.35 mm) entre las cabezas de los tornillos de la posición inicial y la llave de pan mitad inferior. A 1 / 4 "llave allen se puede utilizar para ayudar a conseguir la distancia adecuada.

Nota: Esta dimensión es crucial. El software está programado para que el tope del papel debe viajar 0,25 "(6,35 mm) desde el momento en que el interruptor de posición inicial se ha disparado hasta el tope del papel llega a su casa. Cualquier variación en esta distancia puede hacer que las longitudes de veces que se fuera.

R.) Mueva el interruptor de posición inicial para que los viajes tope del papel de montaje en la posición descrita en el paso 5.R y apretar las tuercas de la celebración de cambiar.
S.) El deflector de empuje ahora tendrá que ser reiniciado como se describe en los pasos # 2.I - 2.O.
T.) Coloque la bandeja en la máquina.
U.) Apague y vuelva a encenderla.
V.) Elegir para iniciar la carpeta cuando se le pida para ello por el panel del operador.
Nota: Esto debe hacerse cada vez que la posición del tope de papel en casa ha sido modificada con el fin para el buen funcionamiento de la bandeja de veces.
W.) Coloque la bandeja # 1 veces en desviar y establecer la olla # 2 veces a la mitad de la longitud de la hoja se está ejecutando para este procedimiento de calibración.
X.) Ejecutar una hoja de prueba para comprobar que la hoja se dobla exactamente por la mitad. Si la hoja se dobla exactamente por la mitad, la máquina está lista para funcionar de producción. Si la hoja no se dobla exactamente por la mitad, y luego los pasos # # 6.C 6.C - 6.X tendrá que ser repetido.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

BAUM 714XA

Tamaño máximo de hoja	35,5 x 64,7 cm [14 x 25,5 pulgadas]
Peso máximo del papel:	
Plegado central:	0,234 mm / 0,0092 pulgadas / 218,22 gsm (pila de 0,75 pulgadas a máx.)
Plegado triple:	0,198 mm / 0,0078 pulgadas / 176,83 gsm
Tamaño mínimo de hoja	7,6 x 12,7 cm [3 x 5 pulgadas]
Velocidad máxima de la plegadora	30,000 Bogen pro Stunde□□
Altura máxima de pila	50,8 mm [2 pulgadas] a 0,198 mm / 0,0078 pulgadas / 17,83 gsm o menos
Mínima longitud de plegado	50,8 mm [2 pulgadas]
Profundidad de la placa de plegado	34,3 cm (13,5 pulgadas)
Eléctricas	115 voltios, 1 fase, 60 Hz, 25 amperios 220 voltios, 1 fase, 50 Hz, 10 amperios

Temperatura ambiente recomendada: 18,3 a 23,9 ºC (65 a 75 ºF)

Consulte la placa del número de serie de la plegadora

ACCESORIOS

Hay diversas funciones para cortar, perforar y hender disponibles para la Baum 714XA.

Póngase en contacto con su representante local de Baumfolder Corporation para obtener más información.

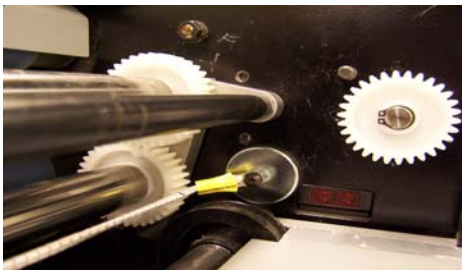
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Se alimentan dos hojas en la rueda succionadora	La lengüeta naranja está fijada muy alto o el ajuste de vacío es demasiado alto.	Ajuste la lengüeta naranja “-“ o gire el primer mando en la salida hacia la izquierda.
Se produce un atasco en la salida.	El papel se atasca en la soga antiestática inferior o las ruedas extractoras están mal situadas.	Mueva los imanes en el armazón para que la soga no esté en la trayectoria del papel o cambie la posición de las ruedas extractoras.
El recuento de lote es incorrecto, se está plegando un número excesivo de hojas.	Se alimentan dos hojas a la vez en la máquina.	Ajuste la lengüeta naranja “-“ o gire el primer mando en la salida hacia la izquierda.
El recuento de lote es incorrecto, se está plegando un número insuficiente de hojas.	El sensor está “viendo" más allá de la bandeja y está contando la misma hoja dos veces.	Gire la resistencia variable del sensor hacia la izquierda hasta que el segundo LED (diodo emisor de luz) se encienda sólo para el papel encima de la bandeja.
Fallo del motor del inversor	Generalmente, un mal atasco de papel.	Apague la máquina, usando el interruptor inferior izquierdo. Deje que la energía descargue durante 20 segundos como mínimo y luego vuelva a encender la máquina.
La máquina procesa el papel en modo continuo, pero el modo de hoja individual está seleccionado.	El sensor de entrada está desalineado.	El haz de luz del sensor de entrada debe estar orientado directamente a través del orificio en la bandeja de alimentación. Afloje los tornillos que sujetan la barra o gire ligeramente la barra para que el haz de luz apunte nuevamente hacia el orificio.

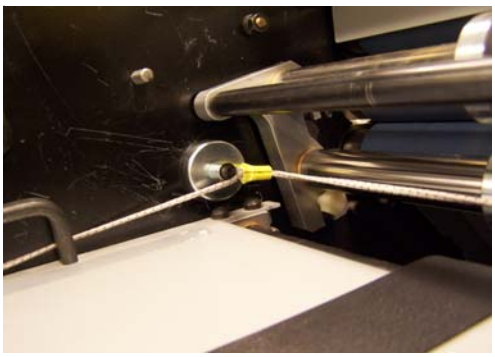
INSTALLATION DU KIT ANTISTATIQUE:

1. Attachez l'extrémité terminale anneau du kit antistatique pour le matériel empileur existants:
   A. Desserrer l'écrou # 4 le plus proche de l'unité qui sécurise le boîtier en plastique noir à l'intérieur de l'empileur.
   B. Ensuite enlever le perdre maintenant # 4 vis noire plus proche de l'unité principale.
   C. Ajouter une rondelle # 4 externes contre l'extérieur du trou maintenant ouvert.
   D. Stack l'anneau Termal sur le dessus de la rondelle de blocage # 4 externes.
   E. Ajouter une rondelle secondes # 4 externes sur le dessus de la cosse.
   F. Maintenant filet à l'arrière vis retirée # 4 noir à travers la pile (y compris le boîtier en plastique noir.)
   G. Fini en retournant et en resserrant l'écrou n ° 4 sur la position à l'intérieur d'origine.

2. Attachez l'extrémité opposée du kit antistatique à l'intérieur du cadre côté non-opérateur à l'aide de l'aimant:
   A. Assurez-vous de ne pas bloquer le trou dans le châssis pour le capteur de sortie (rouge).
   B. Orienter aimant de sorte que le cordon soit près de la roule.
   C. Assurez-vous qu'il ya un espacement entre les pignons et le cordon.
   D. Faire pivoter l'aimant afin que le papier plié passe juste au-dessus du cordon.



3. Fixez l'autre aimant à l'intérieur du cadre côté opérateur:
   A. Aligner le deuxième aimant juste en face de l'aimant d'abord.
   B. Orienter aimant de sorte que le cordon soit près de la roule.
   C. Lors du changement de poids du papier les aimants peuvent avoir besoin d'être tourné pour rester juste sous le flux de papier plié.



Baumfolder tiene distribuidores autorizados en muchas localidades en todo Estados Unidos.

Llame al número de teléfono gratuito en Estados Unidos, **1-800/543-6107** para pedir piezas u obtener el número del distribuidor autorizado más cercano a usted.

BAUMFOLDER
CORPORATION
Equipos de encuadernación de alta calidad desde 1917

1660 Campbell Road
Sidney, Ohio 45365-0728
Teléfono: 937/492-1281 o 800/543-6107
Fax: 800/452-0947
Internet: www.baumfolder.com
Correo electrónico: baumfolder@baumfolder.com